



MONITORUL OFICIAL

AL

ROMÂNIEI

Anul 179 (XXIII) — Nr. 812

PARTEA I
LEGI, DECRETE, HOTĂRĂRI ȘI ALTE ACTE

Joi, 17 noiembrie 2011

SUMAR

<u>Nr.</u>		<u>Pagina</u>
	ACTE ALE ORGANELOR DE SPECIALITATE ALE ADMINISTRAȚIEI PUBLICE CENTRALE	
846.	— Ordin al ministrului transporturilor și infrastructurii privind publicarea acceptării Standardului de calitate pentru acoperiri de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței, adoptat de Organizația Maritimă Internațională prin Rezoluția MSC.288(87) a Comitetului Securității Maritime din 14 mai 2010	2–14
	ACTE ALE COMISIEI DE SUPRAVEGHERE A ASIGURĂRILOR	
794.	— Decizie privind sancționarea Societății Comerciale „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L. cu interzicerea temporară a exercitării activității	15–16

ACTE ALE ORGANELOR DE SPECIALITATE ALE ADMINISTRAȚIEI PUBLICE CENTRALE

MINISTERUL TRANSPORTURILOR ȘI INFRASTRUCTURII

ORDIN

privind publicarea acceptării Standardului de calitate pentru acoperiri de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței, adoptat de Organizația Maritimă Internațională prin Rezoluția MSC.288(87) a Comitetului Securității Maritime din 14 mai 2010

În temeiul prevederilor art. 2 pct. 18 și art. 5 alin. (4) din Hotărârea Guvernului nr. 76/2009 privind organizarea și funcționarea Ministerului Transporturilor și Infrastructurii, cu modificările și completările ulterioare,

ministrul transporturilor și infrastructurii emite următorul ordin:

Art. 1. — Se publică Standardul de calitate pentru acoperiri de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței, adoptat de Organizația Maritimă Internațională prin Rezoluția MSC.288(87) a Comitetului Securității Maritime din 14 mai 2010, astfel cum a fost rectificată conform Raportului Comitetului Securității Maritime privind cea de-a optzeci și șaptea sesiune a sa —

MSC 87/26/Add.1/Corr.1 pct. 1 și 2 din 28 septembrie 2010, prevăzută în anexa care face parte integrantă din prezentul ordin.

Art. 2. — Autoritatea Navală Română va duce la îndeplinire prevederile prezentului ordin.

Art. 3. — Prezentul ordin se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I.

Ministrul transporturilor și infrastructurii,
Anca Daniela Boagiu

București, 28 octombrie 2011.
Nr. 846.

ANEXĂ

REZOLUȚIA MSC.288(87)

(adoptată la 14 mai 2010)

Standardul de calitate pentru acoperiri de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței

Comitetul Securității Maritime, amintind art. 28 b) din Convenția privind crearea Organizației Maritime Internaționale, referitor la funcțiile Comitetului, notând regula II-1/3-11 din Convenția internațională din 1974 pentru ocrotirea vieții omenești pe mare (SOLAS), așa cum a fost amendată (denumită în continuare *Convenție*), adoptată prin Rezoluția MSC.291(87), privind acoperiri de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței,

notând, de asemenea, că regula II-1/3-11, mai sus menționată, prevede că straturile de protecție care se aplică trebuie să fie în conformitate cu cerințele Standardului de calitate pentru acoperiri de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței (denumit în continuare *Standard de calitate pentru acoperirile de protecție*), recunoscând că Standardul de calitate pentru acoperirile de protecție nu dorește a inhiba dezvoltarea de tehnologii noi sau inovatoare, pentru sisteme alternative,

luând în considerare, în cadrul celei de-a optzeci și șaptea sesiuni, proiectul textului pentru Standardul de calitate pentru acoperirile de protecție:

1. adoptă Standardul de calitate pentru acoperiri de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței, textul fiind prevăzut în anexa la prezenta rezoluție;

2. invită guvernele contractante ale Convenției să noteze că Standardul de calitate pentru acoperirile de protecție va intra în vigoare de la 1 ianuarie 2012, atunci când regula II-1/3-11 din Convenția SOLAS intră în vigoare;

3. ia act că, în conformitate cu prevederile regulii II-1/3-11.3.1 din Convenția SOLAS, amendamentele la Standardul de calitate al acoperirilor de protecție vor fi adoptate și vor intra în vigoare producând efecte în conformitate cu dispozițiile art. VIII din Convenție privind procedura de amendare aplicabilă anexei la Convenție, excluzând cap. I;

4. solicită secretarului general să transmită copii certificate ale prezentei rezoluții și Standardul de calitate pentru acoperirile de protecție anexat tuturor guvernelor contractante;

5. solicită în plus secretarului general să transmită copii ale acestei rezoluții și ale anexei sale tuturor membrilor Organizației care nu sunt guverne contractante ale Convenției;

6. invită guvernele să promoveze dezvoltarea de tehnologii inovatoare care ar oferi sisteme alternative și să informeze Organizația cu privire la progresul făcut în acest domeniu;

7. decide să mențină în curs de revizuire Standardul de calitate pentru acoperirile de protecție și să le modifice, dacă este cazul, în funcție de experiența dobândită în punerea sa în aplicare.

STANDARDUL DE CALITATE
pentru acoperiri de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor
care transportă țiței

1 Scop

Prezentul standard stabilește cerințele tehnice minime aplicabile acoperirilor de protecție în faza construcției pentru tancurile de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor noi care transportă țiței.

2 Definiții

În sensul prezentului standard se aplică următoarele definiții:

2.1 *Tancurile de țiței* sunt definite în anexa I la MARPOL 73/78.

2.2 *Punctul de rouă* este temperatura la care vaporii de apă din aer devin saturați și încep să condenseze.

2.3 *DFT* este grosimea peliculei uscate.

2.4 *Pulberile de praf* reprezintă particule prezente pe suprafața pregătită pentru vopsire ce provin de la decapare sau alte metode de pregătire a suprafeței ori care rezultă în urma acțiunii mediului.

2.5 *Șlefuirea marginilor* este un tratament aplicat marginilor înainte de a doua fază de pregătire a suprafețelor.

2.6 *Stare „BUNĂ”* este starea cu mici puncte de rugină, așa cum este definită în Rezoluția A.744(18) pentru evaluarea acoperirii tancurilor de balast ale petrolierelor.

2.7 *Acoperire dură* este o acoperire de protecție care suferă o transformare chimică de uscare sau o bună acoperire ce nu suferă o reacție de uscare în aer și care poate fi utilizată pentru întreținere. Poate fi organică sau anorganică.

2.8 *NDFT* este grosimea nominală a peliculei uscate. Starea 90/10 înseamnă că 90% din toate grosimile măsurate trebuie să fie egale sau mai mari decât NDFT, iar restul de 10% din grosimi nu sunt în niciun caz mai mici de 0,9 x NDFT.

2.9 *Acoperire primară* este primul strat din sistemul de acoperire aplicat în șantierul naval, după aplicarea grundului de atelier.

2.10 *Grundul de atelier* este grundul de acoperire în faza de pre-construcție care este aplicat pe tablele de oțel, de multe ori în instalații automatizate (și înainte de acoperirea primară a unui sistem de acoperire).

2.11 *Acoperiri bandă* reprezintă aplicarea de vopsea pe margini, suduri, zone cu acces dificil etc., pentru a asigura o bună aderență la vopsea și o corectă grosime a vopselei în zonele critice.

2.12 *Durata nominală de viață* este numărul de ani pentru care sistemul de acoperire este proiectat să dureze.

2.13 *Fișa tehnică* este fișa de date privind produsele producătorului vopselei, care conține instrucțiuni tehnice detaliate și informații relevante despre acoperire și despre aplicarea sa.

3 Principii generale

3.1 Capacitatea unui sistem de acoperire de a ajunge la întreaga durată nominală de viață depinde de tipul sistemului de acoperire, de pregătirea oțelului, precum și de aplicarea, de inspecția și întreținerea acoperirii. Toate aceste elemente contribuie la o bună calitate a sistemului de acoperire.

3.2 Inspecția de pregătire a suprafețelor și a procesului de aplicare a acoperirii trebuie să fie pusă de acord între proprietarul navei, șantierul naval și fabricantul acoperirii și să fie prezentată Administrației pentru examinarea finală. Dovezile justificative ale inspecției trebuie să fie înregistrate și incluse în dosarul tehnic de acoperire (CTF) (a se vedea subsecțiunea 3.4).

3.3 La examinarea conform standardului prevăzut în secțiunea 4 trebuie luate în considerare următoarele elemente:

.1 este important ca constructorul navei să respecte cu strictețe specificațiile, procedurile și diferitele etape ale procesului de aplicare a acoperirii (incluzând, dar nelimitându-se la pregătirea suprafețelor), pentru a se evita orice degradare și/sau deteriorare prematură a sistemului de acoperire;

.2 se poate ameliora calitatea acoperirii adoptând, în stadiul proiectării navei, măsuri constând spre exemplu în reducerea tăieturilor în zigzag, utilizarea profilurilor laminate, evitarea configurațiilor geometrice complexe și asigurarea că configurația structurii permite un acces ușor cu unelte și facilitează operațiile de curățare, de golire și uscare a spațiului destinat acoperirii; și

.3 standardul calității acoperirii enunțat în prezentul document se bazează pe experiența producătorilor, șantierelor navale și a operatorilor navali; nu se dorește să se excludă alte sisteme de acoperire adecvate, cu condiția ca acestea din urmă să asigure un grad de calitate cel puțin echivalent cu al celui care este specificat în acest standard. Criteriile de acceptare aplicabile unor sisteme alternative sunt indicate în secțiunea 8.

3.4 Dosarul tehnic de acoperire (CTF)

3.4.1 Specificarea sistemului de acoperire aplicat la tancurile destinate transportului de hidrocarburi, înregistrările despre activitatea de acoperire efectuată de către șantierul naval și de către proprietarul navei, criteriile detaliate despre selectarea acoperirii, observațiile executării lucrărilor, în special inspecția, întreținerea și reparațiile, trebuie să fie înregistrate în dosarul tehnic de acoperire, solicitat prin Rezoluția MSC.215(82).

3.4.2 Stadiul de navă în construcție

Dosarul tehnic de acoperire trebuie să conțină cel puțin elementele următoare care decurg din prezentul standard și trebuie să fie eliberat de către șantierul naval în stadiul de navă în construcție:

.1 copie a declarației de conformitate sau a certificatului de aprobare de tip;

.2 copia fișei tehnice, indicând:

.2.1 numele produsului și marca și/sau numărul de identificare;

.2.2 materiale, componente și compoziția sistemului de acoperire, culori;

.2.3 grosimi minime și maxime ale peliculei uscate;

.2.4 metode de aplicare, unelte și/sau mașini;

.2.5 starea suprafeței pe care trebuie să se aplice acoperirea (calitatea curățării de rugină, curățenia, profilul etc.); și

.2.6 limitele impuse de către condițiile de mediu (temperatură și umiditate);

.3 dosarele de activitate ale șantierului naval cu privire la aplicarea acoperirii, incluzând:

.3.1 suprafața reală de acoperire (în metri pătrați) a fiecărui tanc de marfă pentru transportul de hidrocarburi;

.3.2 sistemul de acoperire care este aplicat;

.3.3 momentul în care este aplicată acoperirea, grosimea, numărul de straturi etc.;

.3.4 condițiile de mediu în timpul acoperirii; și

.3.5 metoda de pregătire a suprafețelor;

.4 proceduri de inspecție și reparare a sistemului de acoperire în timpul construcției navei;

.5 registru de evidență zilnică emis de către inspectorul care supraveghează acoperirea, indicând faptul că acoperirea a fost aplicată conform specificațiilor, pentru a îndeplini cerințele

producătorului de acoperire, și menționând diferențele în raport cu specificațiile (vezi anexa nr. 2);

.6 raport de inspecție verificat de către șantierul naval, incluzând:

.6.1 data de finalizare a inspecției;

.6.2 rezultatul inspecției;

.6.3 observații (dacă există); și

.6.4 semnătura inspectorului; și

.7 proceduri pentru întreținerea și repararea sistemului de acoperire în timpul serviciului*.

3.4.3 **Întreținerea și reparațiile pe durata exploatării**

Activitățile de întreținere și de reparație pe durata exploatării trebuie să fie înregistrate în dosarul tehnic de acoperire, conform secțiunii relevante a Instrucțiunilor pentru întreținerea și reparația acoperirilor.

3.4.4 Dosarul tehnic de acoperire trebuie păstrat la bord pe toată perioada de viață a navei.

3.5 **Sănătatea și securitatea**

Îi revine șantierului naval responsabilitatea să aplice reglementarea națională care vizează garantarea sănătății și securității persoanelor și reducerea la minimum a riscurilor de incendiu și de explozie.

4 **Standard de aplicare a acoperirilor**

4.1 **Standard de calitate**

Prezentul standard prevede specificațiile și dispozițiile care vizează să garanteze o durată de viață nominală de 15 ani, adică durata în timpul căreia, odată sistemul de acoperire aplicat, starea lui rămâne „BUNĂ”. Durata de viață reală poate varia în funcție de numeroși parametri, cum ar fi condițiile întâlnite în timpul utilizării.

4.2 **Aplicarea standardului**

Acoperirile de protecție pentru tancurile de marfă care transportă hidrocarburi aplicate în perioada construcției petrolierelor care transportă țiței trebuie să corespundă cerințelor prezentului standard.

4.3 **Sistem de acoperire**

Sistemul epoxidic trebuie prevăzut cu documentație referitoare la încercări și caracteristici fizice (tabelul 1 pct. 1.3) și trebuie prevăzut cu un certificat de acceptare de tip sau o declarație de conformitate.

4.4 **Domenii de aplicare**

Următoarele suprafețe sunt suprafețele minime care trebuie să fie protejate în conformitate cu prezentul standard:

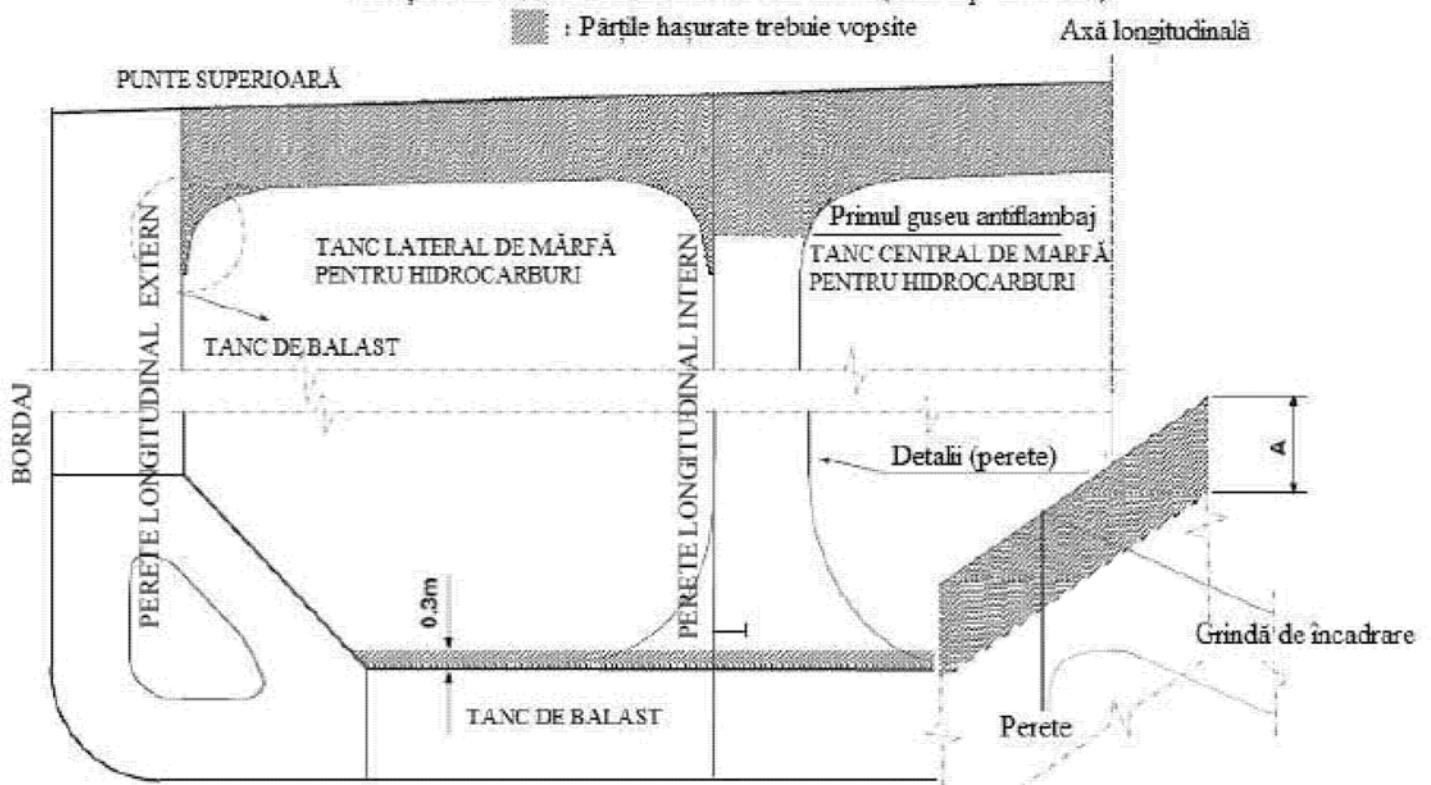
.1 Puntea superioară cu structura internă completă, inclusiv guseurile de conectare la pereții transversali și longitudinali. În tancurile cu coaste cadre întărite, construcția de sub punte, ce are elemente transversale, se aplică un strat protector până la nivelul cel mai de jos al guseului de rigidizare situat la partea superioară.

.2 Pereții longitudinali și transversali vor fi acoperiți până la nivelul celor mai de sus mijloace de acces. Mijloacele de acces cele mai de sus și guseurile de sprijin trebuie acoperite în întregime.

.3 Pe pereții din tancurile de marfă unde nu sunt prevăzute mijloace de acces superioare trebuie să se aplice o acoperire de până la 10% din înălțimea tancurilor măsurată în planul diametral, dar nu mai mult de 3 m în jos de la nivelul punții.

.4 Plafonul interior al dublului fund și întreaga structură trebuie acoperite până la o înălțime de 0,3 m de la plafonul dublului fund.

SECȚIUNE ÎNTR-O NAVĂ SUPERTANC (navă tip V.L.C.C.)



NOTĂ:

„A” este distanța între înălțimea căilor de acces permanente la nivelul cel mai înalt și înălțimea punții superioare.

* Linii directoare elaborate de către Organizație.

4.5 Aplicarea specială

4.5.1 Prezentul standard se referă la cerințele aplicabile acoperirilor de protecție ale structurilor de oțel din tancurile de hidrocarburi. Există alte elemente independente care sunt instalate în interiorul tancurilor ce transportă hidrocarburi și pe care sunt aplicate acoperiri destinate protecției contra coroziunii.

4.5.2 Este recomandat ca prezentul standard să fie aplicat, în măsura posibilităților, mijloacelor de acces prevăzute pentru inspecțiile specificate în subsecțiunea 4.4 care nu fac parte integrantă din structura navei, cum ar fi mâinile curente, platformele independente, scările etc. De asemenea, se pot utiliza alte metode echivalente permițând protejarea contra coroziunii elementelor care nu sunt parte integrantă a structurii, cu condiția ca ele să nu compromită calitatea acoperirii structurii învecinate. Mijloacele de acces care fac parte integrantă din structura navei, cum ar fi înălțimea mărită a nervurilor de rigidizare pentru pasarele, stringherii etc., situate în zonele de acoperire, trebuie să respecte în totalitate prezentul standard.

4.5.3 De asemenea, este recomandat ca suporturile tubulaturilor, dispozitivelor de măsură etc. să fie acoperite cel puțin la fel ca și elementele care nu fac parte integrantă din structura navei și care sunt indicate în paragraful 4.5.2.

4.6 Cerințele de bază aplicabile acoperirii

4.6.1 Cerințele sistemului de acoperire care trebuie să fie aplicate tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței aflate în construcție, în vederea satisfacerii standardului de calitate descris la paragraful 4.1, sunt enumerate în tabelul 1.

4.6.2 Producătorii de acoperiri trebuie să furnizeze specificațiile sistemelor de acoperire de protecție care îndeplinesc cerințele enunțate în tabelul 1 și corespund mediului în care sunt utilizate.

4.6.3 Administrația trebuie să verifice fișa tehnică și declarația de conformitate sau certificatul de aprobare de tip stabilit pentru sistemul de acoperire de protecție.

4.6.4 Șantierul naval trebuie să aplice sistemul de acoperire de protecție în conformitate cu fișa tehnică verificată și propriile sale proceduri de aplicare verificate.

4.7 Standardele la care se face referire în acest standard sunt acceptabile pentru Organizație. Echipamentul de încercare, metodele de încercare, metodele de preparare și/sau rezultatele încercărilor trebuie să fie conforme standardelor de calitate și să nu fie inferioare normelor acceptabile pentru Organizație.

Tabelul 1 — Cerințe de bază aplicabile sistemului de acoperire la tancurile de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței

	Caracteristici	Cerințe
1.	Detalii privind sistemul de acoperire	
.1	Alegerea sistemului de acoperire	<p>Alegerea sistemului de acoperire trebuie să fie efectuată de către părțile interesate în funcție de condițiile de utilizare și planul de întreținere. Trebuie ținut cont mai ales de următorii factori:</p> <ul style="list-style-type: none"> .1 amplasarea spațiului în raport cu suprafețele încălzite; .2 frecvența operațiunilor de manipulare a încărcăturii; .3 starea impusă de suprafață; .4 cerințele suprafeței de curățare, uscare; .5 protecția catodică complementară, acolo unde este cazul (unde acoperirea este suplimentar protejată catodic, acoperirea trebuie să fie compatibilă cu sistemul de protecție catodic); .6 permeabilitatea acoperirii și rezistența la gaz inert și acid; și .7 proprietăți mecanice adecvate (flexibilitate, rezistență la impact). <p>Producătorii de acoperiri trebuie să fabrice produse pentru care pot furniza o dovadă a eficienței și fișe tehnice satisfăcătoare. Ei trebuie, de asemenea, să fie în măsură să ofere o asistență tehnică adecvată. Informațiile privitoare la calitate, specificațiile tehnice și orice asistență tehnică oferită de producător trebuie să fie înregistrate în dosarul tehnic de acoperire.</p> <p>Acoperirile destinate să fie aplicate sub punțile încălzite de soare sau pe pereții care separă spațiile încălzite trebuie să poată suporta o încălzire și/sau o răcire repetată fără să devină casante.</p>
.2	Tipul de acoperire	<p>Sisteme pe bază de epoxi</p> <p>Alte sisteme de acoperire a căror calitate satisface metoda de încercare din anexa nr. 1</p> <p>Este recomandat să se aplice un sistem de multistraturi în care fiecare strat să fie de culoare contrastantă.</p> <p>Ultimul strat trebuie să aibă o culoare deschisă, pentru a facilita inspecțiile în timpul exploatării.</p> <p>Ar trebui să se ia în considerare aplicarea unui strat consolidat în dreptul orificiilor de aspirație și returul coloanelor serpentinei de încălzire a apei.</p> <p>Ar trebui să se ia în considerare utilizarea unei protecții catodice complementare în cazul în care poate apărea riscul de coroziune galvanică.</p>

	Caracteristici	Cerințe
.3	Încercări pentru acoperiri	Sistemele pe bază de epoxi supuse testării înainte de data de intrare în vigoare a prezentului standard într-un laborator cu ajutorul unei proceduri de încercare prevăzute în anexa nr. 1 ori echivalentul său cu minimum de cerințe în ceea ce privește ruginirea și formarea de bule de aer sau care au o expunere de 5 ani în condițiile reale, demonstrată prin documente, a căror stare finală este considerată cel puțin „BUNĂ”, pot fi acceptate. Pentru sistemele pe bază de epoxi aprobate la data intrării în vigoare a acestui standard sau după această dată se cer încercări în conformitate cu anexa nr. 1 sau echivalentul său.
.4	Specificații de execuție a lucrărilor	Trebuie aplicate cel puțin două straturi în bandă și două straturi pulverizate cu pistolul, al doilea strat putând fi redus în zona de suduri, dacă este demonstrat că straturile aplicate pot satisface NDFT, în sensul de a evita o încărcare inutilă. Orice reducere în aplicarea celui de-al doilea strat trebuie să fie pe deplin detaliată în dosarul tehnic de acoperire (CFT). Straturile în bandă trebuie să fie aplicate cu pensula sau cu rola. Se utilizează rola doar pentru zonele zimțate sau orificiile mici etc. Trebuie să se lase să se usuce în mod corespunzător fiecare strat principal de acoperire înainte să se aplice stratul următor, conform recomandărilor producătorului. Specificațiile de execuție trebuie să includă durata uscării înainte de aplicarea unui nou strat și durata necesară pentru întărire, cum este indicat de către producător. Suprafața contaminată cu rugină, grăsime, sare, ulei, praf etc. trebuie curățată înainte de aplicarea vopselei. Metoda trebuie să fie conformă recomandărilor fabricantului vopselei. Incluziunile abrazive încrustate în stratul de acoperire trebuie înlăturate.
.5	NDFT (grosime nominală totală a peliculei) ¹	NDFT 320 μm după regula 90/10 pentru acoperirile pe bază de epoxi și după specificațiile producătorului acoperirii pentru celelalte sisteme Grosimea totală maximă a peliculei uscate după specificațiile detaliate ale producătorului Trebuie avută în vedere evitarea creșterii exagerate a grosimii stratului. Grosimea stratului proaspăt trebuie controlată în mod regulat în timpul aplicării. Diluanții utilizați trebuie să fie limitați la tipurile și la cantitățile recomandate de producător.
2.	PSP (Prima etapă de pregătire a suprafețelor)	
.1	Decapare și profil ^{2,3}	Sa 2½; cu profiluri între 30 și 75 μm Decaparea nu trebuie să fie efectuată dacă: .1 indicele de umiditate relativă este mai mare decât 85%; sau .2 temperatura de suprafață a oțelului este mai mică de 3°C sub punctul de rouă. Un control al curățeniei și rugozităților profilului de la suprafața oțelului trebuie să fie efectuat după pregătirea acesteia și înaintea aplicării grundului, conform indicațiilor producătorului.
.2	Limită de sare solubilă în apă echivalentă cu NaCl ⁴	≤ 50 mg/m ² de clorură de sodiu
.3	Grundul de atelier	Conținutul de zinc din silicatul de zinc fără inhibitor sau echivalent Compatibilitatea cu sistemul principal de acoperire trebuie să fie confirmată de către producătorul acoperirii.
3.	A doua etapă de pregătire a suprafețelor	
.1	Starea suprafeței oțelului ⁵	Trebuie să se pregătească suprafața de oțel astfel încât acoperirea aleasă să se poată repartiza într-un mod uniform conform NDFT și să prezinte o aderență adecvată, îndepărtând marginile ascuțite, șlefuiind cordoanele de sudură și înlăturând orice strop de sudură și orice ar putea contamina suprafața conform standardului P2. Marginile trebuie să fie tratate în așa fel încât să aibă rotunjirea cu cel puțin o rază de 2 mm sau să facă obiectul unei șlefuiiri în 3 etape (treckeri) ori cel puțin al unui procedeu echivalent înainte de aplicarea vopselei.

¹ Tip de măsurare și de etalonare, în conformitate cu standardul SSPC-PA2: 2004. Specificație relativă a aplicării vopselei nr. 2.

² Standard de referință ISO 8501-1:1988/Supl: 1994. Pregătirea substraturilor de oțel înaintea aplicării vopselelor și produselor similare — Evaluarea vizuală a curățirii suprafeței.

³ Se raportează la standardul ISO 8503-1/2:1988. Pregătirea substraturilor de pe oțel înaintea aplicării vopselelor și produselor similare — Rugozitatea suprafeței și starea de decapare a acesteia.

⁴ Conductivitate măsurată conform standardului ISO 8502-9:1998. Pregătirea substraturilor de pe oțel înaintea aplicării vopselelor și produselor similare — Evaluarea curățirii suprafețelor.

⁵ Standard de referință: ISO 8501-3:2001. Pregătirea substraturilor de pe oțel înaintea aplicării vopselelor și produselor similare — Evaluarea vizuală a curățirii unui substrat.

	Caracteristici	Cerințe
.2	Tratarea suprafețelor ⁶	<p>Sa 2 1/2 din deteriorarea stratului aplicat în atelier și pe suduri</p> <p>Suprafețele care urmează să fie acoperite trebuie să fie sablate la Sa 2 prin eliminarea a cel puțin 70% din grundul de atelier care nu a trecut la precalificarea certificată prin procedura de încercare conform tabelului 1 paragraful 1.1.3</p> <p>Dacă sistemul de acoperire complet, bazat pe epoxi și grundul de atelier, a trecut de încercarea de precalificare, conform procedurilor din tabelul 1 paragraful 1.1.3, se poate păstra stratul inițial aplicat în atelier, cu condiția să se utilizeze același sistem de acoperiri epoxi. Grundul de atelier trebuie curățat prin decapare cu peria, spălat cu apă la presiune mare sau printr-o metodă echivalentă.</p> <p>Dacă grundul de atelier pe bază de silicat de zinc a trecut testul conform tabelului 1 paragraful 1.1.3 ca parte a unui sistem de acoperire epoxidic, poate fi folosit în combinație cu alte acoperiri epoxidice certificate prin tabelul 1 paragraful 1.1.3, cu condiția ca producătorul să confirme compatibilitatea acestora cu referire la testul de imersie descris în anexa nr. 1 sau în concordanță cu standardul de calitate pentru acoperiri de protecție pentru tancurile de balast cu apă de mare la orice tip de navă și pentru dublu fund la navele vrachier [Rezoluția MSC.215(82)].</p>
.3	Tratarea suprafețelor după montare	<p>Îmbinările de montaj St 3 sau mai bine de SA2 1/2, dacă în practică este posibil</p> <p><i>Pentru plafonul dublului fund:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> — Defecte până la 20% din suprafața acoperită vor fi tratate minimum St 3. — Defecte continue mai mari de 25 m² sau peste 20% din suprafața acoperită — trebuie aplicat SA2 1/2. <p><i>Sub punte:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> — Defecte mai mari de 3% din suprafața acoperită vor fi tratate minimum St 3. — Defecte continue mai mari de 25 m² sau mai mult de 3% din suprafața acoperită — trebuie aplicat SA2 1/2. <p>Acoperirea se va face în straturi subțiri.</p>
.4	Prescripții aplicabile profilului ⁷	În caz de decapaj total sau parțial, 30—75 μm; dacă nu, după recomandările producătorului acoperirii
.5	Particule de praf ⁸	Gradul de prăfuire „1” pentru particule de praf de clasă „3”, „4” sau „5” Particulele mici de praf, vizibile cu ochiul liber, trebuie să fie îndepărtate de pe suprafața acceptată pentru acoperire.
.6	Limită de sare solubilă în apă echivalentă cu NaCl după decapaj/șlefuire ⁹	≤ 50 mg/m ² de clorură de sodiu
.7	Contaminare	Nicio contaminare de hidrocarburi Trebuie să se urmeze recomandările producătorului vopselei cu privire la orice contaminare între straturi.
4.	Diverse	
.1	Ventilație	O ventilație adecvată este necesară pentru ca uscarea și întărirea acoperirii să fie îndeplinite. Ar trebui asigurată o ventilație pe toată durata procesului de aplicare și pentru o perioadă de timp după terminarea aplicării, după recomandările producătorului acoperirii.

⁶ Standard de referință ISO 8501-1:1988/Supl: 1994. Pregătirea substraturilor de pe oțel înaintea aplicării vopselelor și produselor similare — Evaluarea vizuală a curățării unui substrat.

⁷ Standard de referință ISO 8503-1/2:1988. Pregătirea substraturilor de pe oțel înaintea aplicării vopselelor și produselor similare — Rugozitate de suprafață a substraturilor de oțel decapate.

⁸ Standard de referință ISO 8502-2:1993. Pregătirea substraturilor de pe oțel înaintea aplicării vopselelor și produselor similare — Evaluarea vizuală a curățării unui substrat.

⁹ Conductivitate măsurată conform standardului ISO 8502-9: 1998. Pregătirea substraturilor de pe oțel înaintea aplicării vopselelor și produselor similare — Test pentru aprecierea curățării unei suprafețe.

	Caracteristici	Cerințe
.2	Condiții de mediu	Acoperirea trebuie să fie aplicată în condiții controlate de umiditate și de temperatură de suprafață, conform specificațiilor producătorului. În plus, acoperirea nu trebuie să fie aplicată dacă: .1 indicele de umiditate relativă este mai mare de 85%; sau .2 temperatura de suprafață a oțelului este mai mică de 3°C sub punctul de rouă; sau .3 în toate cazurile în care condițiile impuse de producător nu sunt respectate.
.3	Testarea acoperirii ¹⁰	Trebuie evitate testările distructive. Grosimea stratului uscat se măsoară după aplicarea fiecărui strat, cu scopul de control al calității; grosimea totală a peliculei trebuie să fie confirmată după aplicarea ultimului strat, folosind mijloace adecvate de măsurare a grosimii.
.4	Reparații	Zonele cu defecte, de exemplu suprafețele poroase, cu bule de aer sau neacoperite etc., trebuie să fie marcate și efectuate reparații adecvate. Toate reparațiile de acest tip trebuie să fie verificate și înregistrate.

5 Aprobarea sistemelor de acoperire

Rezultatele încercărilor de preselecție (tabelul 1, paragraful 1.1.3) a sistemului de acoperire trebuie să fie înregistrate în documente și o declarație de conformitate sau un certificat de aprobare de tip trebuie să fie eliberat(ă) dacă sistemul este considerat satisfăcător de o parte terță independentă de producătorul acoperirii.

6 Acoperiri, norme de inspecții

6.1 Generalități

6.1.1 Ca să se asigure conformitatea cu prezentul standard, procedurile următoare trebuie să fie aplicate de către inspectori calificați în materie de acoperiri, certificați de către NACE la nivel II, de către FROSIO la nivel III sau la un nivel echivalent, verificat de către Administrație.

6.1.2 Inspectorii de acoperire trebuie să inspecteze pregătirea suprafețelor și aplicarea acoperirii în timpul procesului de aplicare, efectuând cel puțin elementele de inspecție enunțate la subsecțiunea 6.2, pentru a asigura conformitatea cu acest standard. Trebuie să se pună accent pe începutul fiecărui stadiu de pregătire a suprafețelor și a aplicării acoperirii, fiind extrem de dificilă remedierea în timpul procesului de aplicare. Trebuie examinată grosimea acoperirii de pe elementele reprezentative ale structurii într-o manieră nedistructivă. Inspectorul trebuie să verifice dacă măsurile colective corespunzătoare au fost efectuate.

6.1.3 Rezultatele inspecției trebuie să fie înregistrate de către inspector și incluse în dosarul tehnic de acoperire (CTF) (vezi anexa nr. 2).

6.2 Elemente de inspectat

Etapa construcției	Elemente de inspectat	
Prima fază a pregătirii suprafeței	1	Trebuie măsurată și înregistrată temperatura de suprafață a oțelului, umiditatea relativă și punctul de rouă înainte de începutul procesului de decapare și atunci când sunt schimbări bruște de timp.
	2	Trebuie examinată suprafața tablelor de oțel pentru a reduce prezența sărurilor solubile, a hidrocarburilor, a grăsimii și a altor contaminanți.
	3	Trebuie controlată curățarea suprafeței de oțel în timpul procesului de aplicare a stratului de grund de atelier.
	4	Trebuie confirmat faptul că grundul de atelier respectă prescripțiile punctului 3 al paragrafului 2 din tabelul 1. Acest punct trebuie verificat de producător.
Grosime		Dacă compatibilitatea cu sistemul de acoperire principal a fost atestată, trebuie confirmat faptul că grosimea și duritatea stratului aplicat în atelier pe bază de silicat de zinc sunt conforme valorilor specificate.

¹⁰ Tip de măsurare și de etalonare în conformitate cu standardul SSPC-PA2: 2004. Specificații pentru aplicarea vopselei nr. 2.

Etapa construcției	Elemente de inspectat	
Asamblare în blocsecții	1	După terminarea construcției blocsecțiilor și înainte de începutul celei de-a doua etape de pregătire a suprafeței, trebuie făcută o inspecție vizuală a tratării suprafeței oțelului, precum și a marginilor. Trebuie eliminată orice urmă de ulei, grăsimi sau alți contaminanți vizibili.
	2	După decapare/șlefuire/curățire și după aplicarea acoperirii, trebuie procedat la o inspecție vizuală a suprafeței pregătite. Odată terminate decaparea și curățarea și înaintea aplicării primului strat, trebuie examinată suprafața oțelului într-un loc cel puțin pentru fiecare blocsecție, pentru a determina cantitățile de săruri solubile rămase.
	3	Trebuie monitorizate în permanență și înregistrate temperatura suprafeței, umiditatea relativă și punctul de rouă în timpul aplicării acoperirii, duritatea/întărirea acesteia.
	4	Trebuie procedat la o inspecție a etapelor procesului de aplicare a acoperirii menționate în tabelul 1.
	5	Trebuie măsurată DFT pentru a dovedi că grosimea acoperirii aplicate este conformă celei specificate.
Montare	1	Trebuie efectuată o inspecție vizuală pentru constatarea stării și pregătirii suprafeței oțelului și pentru verificarea de conformitate cu celelalte prescripții din tabelul 1 și specificațiile aprobate.
	2	Trebuie măsurate și înregistrate temperatura suprafeței, umiditatea relativă și punctul de rouă înainte de începutul aplicării acoperirii și la intervale regulate în timpul procesului aplicării.
	3	Inspecția trebuie realizată pe etapele procesului de aplicare a acoperirii menționate în tabelul 1.

7 Cerințe de verificare a acoperirilor

Înainte de a examina dosarul tehnic de acoperire a navei supuse prezentului standard de calitate, Administrația trebuie:

- .1 să verifice dacă fișa tehnică și declarația de conformitate sau certificatul de aprobare de tip respectă prezentul standard;
- .2 să verifice dacă datele de identificare ale acoperirii de pe containerele reprezentative corespund cu acoperirea descrisă în fișa tehnică și declarația de conformitate sau certificatul de tip aprobat;
- .3 să verifice dacă inspectorul are calificările cerute conform standardului de calificare menționat la paragraful 6.1.1;
- .4 să verifice dacă procesele-verbale ale inspectorului în ceea ce privește pregătirea suprafețelor și aplicarea acoperirii indică faptul că ele sunt conform fișei tehnice a producătorului și declarației de conformitate sau certificatului de aprobare de tip; și
- .5 să monitorizeze implementarea cerințelor de inspecție a acoperirii.

8 Sisteme alternative de acoperire

8.1 Toate sistemele care nu utilizează o acoperire epoxidică aplicată conform tabelului 1 din prezentul standard sunt definite ca fiind sisteme alternative.

8.2 Prezentul standard de calitate se bazează pe sisteme de acoperire care au fost probate și sunt de utilizare curentă. Prezentul standard nu pretinde în niciun caz să excludă alte sisteme a căror calitate a fost aprobată ca echivalentă, de exemplu sistemele care nu utilizează o acoperire pe bază de epoxi.

8.3 Alte sisteme pot fi acceptate, cu condiția să se demonstreze, cu documente justificative, că au o eficiență anticorozivă cel puțin echivalentă celei specificate în prezentul standard:

- .1 atunci când sunt testate în conformitate cu prezentul standard; sau
- .2 atunci când sunt prezentate documente justificative care să dovedească faptul că 5 ani acoperirea a fost expusă la transportul de țiței¹¹ neîntrerupt. Starea acoperirii nu este mai jos de nivelul „BUN” după 5 ani.

¹¹ Pentru condițiile reale ar trebui să se considere că nava oferă un serviciu comercial pe rute diferite și transporturi diferite de tipuri de țiței pentru a obține un eșantion realist. De exemplu, 3 nave care furnizează un serviciu comercial în 3 zone diferite și care transportă diferite tipuri de țiței.

Proceduri de încercare pentru acceptarea acoperirilor de protecție a tancurilor de marfă pentru transportul de hidrocarburi ale petrolierelor care transportă țiței

1 Scop

Această metodă descrie în detaliu procedurile de încercare aplicabile acoperirilor pentru tancurile de marfă ale petrolierelor care transportă țiței în conformitate cu subsecțiunea 4.6 și paragraful 8.3 din standard. Pe plafonul tancului de balast și al punții superioare trebuie să fie aplicat același sistem de acoperire care a trecut protocolul complet de încercare descris în acest document.

2 Definiții

Specificația de acoperire reprezintă specificația sistemului de acoperire, care cuprinde tipul de sistem de acoperire, pregătirea oțelului, pregătirea suprafețelor, curățarea suprafețelor, condiții de mediu, procedura de aplicare, criteriile de acceptare și inspecție.

3 Generalități

Este recunoscut faptul că tancurile de marfă ale navelor care transportă de țiței sunt expuse la două condiții de mediu foarte diferite.

3.1 Într-un tanc de marfă plin există 3 zone în plan vertical:

.1 partea inferioară și părțile orizontale ale stingheriilor etc., care sunt expuse la ape ce pot fi acide și la nămoluri care pot conține bacterii anaerobe;

.2 partea de mijloc, în cazul în care încărcătura de petrol este în contact cu oțelul;

.3 spațiul cu vapori, în care aerul este saturat cu diverși vapori cum ar fi H₂S, CO₂, SO₂, proveniți de la tancurile de marfă, vapori de apă sau alte gaze produse prin sistemul de gaz inert.

3.2 Când petrolierul este în balast:

.1 partea inferioară și părțile orizontale ale stingheriilor etc., care sunt expuse la reziduurile de marfă și ape ce pot fi acide și la nămoluri care pot conține bacterii anaerobe;

.2 spațiul tancului, care conține aer cu diverși vapori emanați de reziduurile de țiței, cum ar fi H₂S, CO₂, SO₂, vapori de apă și alte gaze produse prin sistemul de gaz inert.

4 Testarea

Încercările descrise în acest standard sunt menite a simula, pe cât posibil, cele două condiții practice de mediu la care va fi supusă acoperirea într-un tanc de marfă cu țiței. Acoperirea

trebuie să răspundă următoarelor încercări: procedurile de încercare trebuie să fie conforme apendicelui 1 (simularea într-un spațiu închis la expunerea de gaze provenite de la un tanc plin) și apendicelui 2 (testul de scufundare simulând condițiile de încărcare a tancului cu țiței¹²).

5. Componenta gazului de încercare

Gazul de încercare este în funcție de conținutul de gaze din tancurile de marfă pentru țiței, cu excepția hidrocarburilor care nu sunt incluse, deoarece acestea nu au efecte adverse asupra acoperirii epoxidice, cum ar fi cele utilizate în tancurile de marfă.

COMPONENTA GAZULUI DE ÎNCERCARE:

N₂ 83 ± 2% din volumul de gaz uscat
CO₂ 13 ± 2% din volumul de gaz uscat
O₂ 4 ± 1% din volumul de gaz uscat
SO₂ 300 ± 20 ppm
H₂S 200 ± 20 ppm

6. Lichid de încercare

Țițeiul este un complex chimic care devine instabil în timp, atunci când este depozitat. Compoziția țițeiului poate varia, de asemenea, în timp. În plus, utilizarea de țiței a creat în practică probleme de sănătate, securitate și mediu pentru laboratoarele de încercări implicate. Pentru a depăși aceste probleme, se folosește un tip de lichid de imersiune ce simulează țițeiul. Componenta acestui tip de lichid este prezentată mai jos:

.1 se începe cu distilat marin clasa DMA¹³, densitatea la 15 °C: 890 kg/m³, viscozitate maximă la 40 °C: 6 mm²/s;

.2 se adaugă acid naftenic până se obține un indice de aciditate¹⁴ de 2,5 ± 0,1 mg de hidroxid de potasiu (KOH)/g;

.3 se adaugă benzen/toluen (raport 1:1) până la o concentrație totală de 8,0 ± 0,2% (m/m) DMA;

.4 se adaugă apă de mare artificială¹⁵ amestec până la o concentrație de 5,0 ± 0,2% (m/m);

.5 se adaugă H₂S dizolvat într-un mediu lichid [pentru a obține o concentrație de 5 ± 1 ppm (m/m) de H₂S lichidul total de încercare];

.6 se amestecă componentele de mai sus, imediat înainte de utilizare; și

.7 în cazul în care amestecul este terminat, ar trebui să se verifice dacă lichidul obținut respectă concentrațiile din amestecul de încercare.

NOTĂ:

Pentru a evita orice eliberare de H₂S în încercarea de laborator, se recomandă să se utilizeze o soluție din depozit pentru etapele 1—4, apoi se umplu vasele de încercare și se trece la etapele 5 și 6.

¹² Metoda de încercare este inspirată din standardul ISO 2812-1:2007 — Vopseluri și lacuri. Determinarea rezistenței la lichide. Partea 1 : Scufundarea în lichide altele decât apa.

¹³ Se bazează pe standardul ISO 8217:2005 — Produse petroliere — Combustibili (Clasa F) — Specificații de combustibili marini.

¹⁴ Se bazează pe standardul ISO 6618:1997 — Produse petroliere și lubrifianți — Determinarea indicelui de aciditate și bază — Metoda de titrare cu prezența unui indicator de culoare.

¹⁵ Se bazează pe normele ASTM D1141 — 98(2008) — Standarde practice pentru prepararea apei de mare artificiale.

ÎNCERCAREA ÎN CAMERĂ ETANȘĂ LA GAZ

1 Condiții de încercare

Încercarea la vapori trebuie să fie efectuată într-o cameră etanșă la gaz. Dimensiunile și proiectarea acestei camere nu sunt determinante, cu condiția ca cerințele de la pct. 6—10 de mai jos să fie îndeplinite. Încercarea de gaz este concepută pentru a simula condițiile reale dintr-un tanc de marfă pentru transportul de țiței, aflat în condiții de balast la fel ca în condiții de vapori când tancul este plin.

.1 Timpul de expunere este de 90 de zile.

.2 Testele se efectuează folosind două panouri; un panou terț trebuie să fie pregătit și conservat în condiții ambientale pentru a servi ca panou de referință pentru evaluarea finală a panourilor de testare.

.3 Fiecare panou de testare este de 150 mm x 100 mm x 3 mm.

.4 Panourile trebuie să fie tratate în conformitate cu pct. 1.2 din tabelul 1 din standard și acoperite conform pct. 1.4 și 1.5 din tabelul 1.

.5 Dacă grundul de atelier este pe bază de silicat de zinc, trebuie expus intemperiilor minimum două luni și apoi spălat cu jet de apă cu presiune scăzută. Metoda de pregătire a grundului de atelier înainte de aplicare va fi descrisă într-o procedură împreună cu criteriile de acceptare pentru sistemul în cauză. Spatele și marginile piesei trebuie acoperite corespunzător pentru a nu influența rezultatele testului.

.6 În interiorul camerei de testare va fi amplasat un jgheab. Acesta trebuie să fie umplut cu $2 \pm 0,2$ l de apă. Apa va fi drenată și înlocuită de fiecare dată când se va schimba gazul de încercare.

.7 Spațiile de vapori din interiorul camerei etanșe la gaze trebuie să fie umplute cu un amestec de gaz de încercare având compoziția indicată la pct. 5 din anexa nr. 1 la standard. Atmosfera camerei trebuie să fie menținută pe toată perioada de încercare. Dacă gazul nu îndeplinește criteriile din metoda de încercare, acesta trebuie să fie schimbat. Frecvența de

verificare și metoda utilizată, precum și data și ora de reînnoire a gazului de încercare trebuie să fie indicate în raportul de încercare.

.8 Umiditatea relativă în interiorul camerei de încercare trebuie să fie permanent de $95 \pm 5\%$.

.9 Temperatura din atmosfera camerei de încercare trebuie să fie de 60 ± 3 ° C.

.10 Panourile de încercare trebuie menținute vertical la distanța de cel puțin 20 mm între ele cu ajutorul unui suport format dintr-un material inert adecvat. Suportul trebuie să fie plasat în camera de testare astfel încât extremitatea inferioară a panourilor să se găsească la o distanță de cel puțin 200 mm de suprafața apei și la cel puțin 100 mm de peretele camerei. Dacă în interiorul camerei sunt amplasate două rafturi, trebuie avut grijă să se asigure că soluția nu va picura pe panourile inferioare.

2 Rezultatele încercării

2.1 Înainte de încercare prioritar trebuie să se măsoare și să se înregistreze următoarele date pentru fiecare dintre acoperirile care formează sistemul de acoperire, inclusiv grundul de atelier pe bază de zinc silicat, atunci când este utilizat în acoperire:

.1 identificarea prin spectrometrie în infraroșu (IR) a componentelor de bază și a durității acoperirii;

.2 densitatea¹⁶ componentelor de bază și a întăritorilor de vopsea; și

.3 grosimea medie de peliculă uscată (DFT) (utilizând un șablon)¹⁷.

2.2 După terminarea încercării, panourile trebuie să fie scoase din camera de încercare și se clătesc cu apă fierbinte. Panourile trebuie uscate cu prosoape de hârtie absorbantă și evaluate la 24 de ore de la terminarea încercării în ceea ce privește rugina și bășicarea.

2.3 După testare, trebuie să se înregistreze următoarele date: bășicarea și rugina¹⁸.

3 Criterii de acceptare

3.1 Rezultatele încercărilor efectuate conform secțiunii 2 trebuie să îndeplinească următoarele criterii; rezultatele mai slabe ale panourilor duplicat trebuie prinse în raport:

Obiect	Criterii de acceptare pentru sistemele pe bază de epoxi	Criterii de acceptare pentru alte sisteme
Bule (de aer) pe panou	Nicio bulă (de aer)	Nicio bulă (de aer)
Rugină pe panou	Ri 0 (0%)	Ri 0 (0%)

3.2 La evaluarea panourilor de încercare trebuie să se facă abstracție de prezența particulelor de rugină sau a bășicării pe marginile panourilor pe o lățime de 5 mm.

4 Raport de încercare

Raportul de încercare trebuie să conțină următoarele informații:

.1 numele producătorului acoperirii și locul de fabricare¹⁹;

.2 data testărilor;

.3 numele produsului/identificarea fiecărei acoperiri și, dacă este cazul, stratul de grund de atelier pe bază de silicat de zinc;

.4 numărul lotului fiecărei componente a fiecărui produs;

¹⁶ Standard de referință: ISO 2811-1/4 : 1997. Vopsele și lacuri — Determinarea densității/masei volumice.

¹⁷ Șase puncte de măsurare repartizate în mod egal sunt utilizate pe panourile de 150 mm x 100 mm.

¹⁸ Se referă la următoarele standarde:

.1 ISO 4628-1 : 2003. Vopsele și lacuri — Evaluarea degradării acoperirilor — Aprecierea numărului și dimensiunii defectelor și a intensității modificărilor uniforme ale aspectului — Partea 1: Introducere generală și sistemul de desemnare;

.2 ISO 4628-2 : 2003. Vopsele și lacuri — Evaluarea degradării acoperirilor — Aprecierea numărului și dimensiunii defectelor și a intensității modificărilor uniforme ale aspectului — Partea 2: Evaluarea gradului de bășicare;

.3 ISO 4628-3 : 2003. Vopsele și lacuri — Evaluarea degradării acoperirilor — Aprecierea numărului și dimensiunii defectelor și a intensității modificărilor uniforme ale aspectului — Partea 3: Evaluarea degradării acoperirilor.

¹⁹ Trebuie remarcat faptul că încercarea este valabilă indiferent de locul de producție, ceea ce înseamnă că nu este necesar pentru a testa produsele individuale din diferite locuri de producție.

.5 detalii privind pregătirea suprafețelor panourilor de oțel înainte de aplicarea grundului de atelier și tratamentul înainte de aplicării acestuia, precum și următoarele date:

.5.1 tratarea suprafeței sau tratarea cu grund de atelier contra intemperiiilor, precum și orice informație importantă care influențează calitatea tratamentului; și

.5.2 cantitatea de sare solubilă în apă, măsurată la suprafața oțelului înainte de aplicarea grundului de atelier²⁰;

.6 detalii privind sistemul de acoperire, inclusiv următoarele:

.6.1 stratul de grund de atelier pe bază de silicat de zinc, dacă este relevant, tratarea secundară a suprafeței, condițiile în care s-a efectuat, perioada de expunere la intemperii;

.6.2 numărul de straturi, inclusiv cel de grund de atelier, și grosimea fiecărui strat;

.6.3 grosimea medie de peliculă uscată (DFT) înainte de testare²¹;

.6.4 diluantul, dacă este folosit²¹;

.6.5 umiditate²¹;

.6.6 temperatura aerului²¹; și

.6.7 temperatura oțelului²¹;

.7 detalii privind programul de reînnoire a gazului de încercare;

.8 rezultatele încercării în conformitate cu secțiunea 2; și

.9 criteriile de acceptare în conformitate cu secțiunea 3.

²⁰ Se referă la următoarele standarde:

.1 ISO 8502-6:2006. Pregătirea suprafețelor de oțel înainte de aplicarea vopselelor sau produselor similare — Teste privind aprecierea suprafețelor curățate — Partea 6: Prelevarea de particule de contaminare solubile pentru analize — Metoda Bresle; și

.2 ISO 8502-9:1998. Pregătirea suprafețelor de oțel înainte de aplicarea vopselelor sau produselor similare — Teste privind aprecierea suprafețelor curățate — Partea 9: Metode de determinare a particulelor de sare solubile în apă prin conductimetrie.

²¹ Indicii privind eșantioanele utilizate, cerințe/recomandări ale producătorului

APENDICE 2

ÎNCERCAREA DE IMERSIUNE

1 Condiții de încercare

Încercarea de imersiune²² este de a simula condițiile dintr-un tanc plin de țitei.

.1 Durata de expunere este de 180 de zile.

.2 Lichidul de încercare trebuie să fie pregătit în conformitate cu pct. 6 din standard.

.3 Lichidul de încercare trebuie să fie pus într-un recipient cu fundul plat, astfel încât să se obțină o înălțime a lichidului de încercare de 400 mm, rezultând o fază apoasă de 20 mm. Orice încercare alternativă folosind lichid de încercare identic ce va determina imersiunea panoului de încercare în 20 mm fază apoasă este de asemenea acceptată. Acest lucru poate fi realizat, de exemplu, prin utilizarea de particule inerte.

.4 Lichidul de încercare trebuie să aibă o temperatură uniformă de $60 \pm 2^\circ\text{C}$, menținută constantă prin utilizarea de metode recunoscute, cum ar fi o baie de apă sau de ulei sau un cuptor cu aer circulat ce poate menține temperatura lichidului de imersiune în intervalul necesar.

.5 Panourile de încercare trebuie să fie plasate vertical și să fie complet scufundate în timpul încercării.

.6 Încercările trebuie să fie efectuate utilizând două panouri identice.

.7 Distanțierile inerte nu trebuie să acopere suprafața de încercare și trebuie folosite prin plasarea între panouri.

.8 Fiecare panou de încercare este de 150 mm x 100 mm x 3 mm.

.9 Panourile trebuie să fie tratate în conformitate cu pct. 1.2 din tabelul 1 din standard și sistemul de acoperire aplicat în conformitate cu 1 pct. 1.4 și 1.5 din tabelul 1.

.10 Dacă este utilizat, grundul de atelier pe bază de silicat de zinc se va expune intemperiiilor timp de minimum două luni, după care se va spăla cu apă dulce la presiune mică. Metoda de pregătire a grundului de atelier înainte de aplicare va fi descrisă într-o procedură împreună cu criteriile de acceptare pentru acest sistem. Spatele piesei de încercare și marginile acesteia trebuie acoperite cu un strat adecvat, astfel încât rezultatele testului să nu fie afectate.

.11 Atunci când testul de imersiune este finalizat, panourile se scot din lichidul de încercare și se șterg cu o cârpă curată înainte de evaluarea acestora.

.12 Panourile de testare trebuie să fie evaluate în termen de 24 de ore de la finalizarea testului.

2 Rezultatele încercării

2.1 Înainte de încercare, următoarele date măsurate pentru fiecare strat care compune sistemul de acoperire, inclusiv grundul de atelier pe bază de silicat de zinc, atunci când este cazul, se înregistrează:

.1 identificarea prin spectrometrie în infraroșu (IR) a componentele de bază și întăritor de acoperire;

.2 densitatea componentei de bază și întăritor de vopsea²³; și

.3 grosimea medie de peliculă uscată (DFT) (utilizând un șablon)²⁴.

2.2 După testare, trebuie să se înregistreze următoarele date: bășicare și rugină²⁵.

²² Metoda de încercare este inspirată din standardul ISO 2812-1:2007 — Vopseli și lacuri. Determinarea rezistenței la lichide. Partea 1: Imersia în lichide, altele decât apa.

²³ Standard de referință: ISO 2811-1/4: 1997. Vopsele și lacuri — Determinarea densității/masei volumice.

²⁴ Șase puncte de măsurare repartizate de o manieră egală sunt utilizate pe panourile de 150 mm x 100 mm.

²⁵ Se referă la următoarele standarde:

.1 ISO 4628-1:2003. Vopsele și lacuri — Evaluarea degradării acoperirilor — Aprecierea numărului și dimensiunii defectelor și a intensității modificărilor uniforme ale aspectului — Partea 1: Introducere generală și sistemul de desemnare;

.2 ISO 4628-2:2003. Vopsele și lacuri — Evaluarea degradării acoperirilor — Aprecierea numărului și dimensiunii defectelor și a intensității modificărilor uniforme ale aspectului — Partea 2: Evaluarea gradului de bășicare;

.3 ISO 4628-3:2003. Vopsele și lacuri — Evaluarea degradării acoperirilor — Aprecierea numărului și dimensiunii defectelor și a intensității modificărilor uniforme ale aspectului — Partea 3: Evaluarea degradării acoperirilor cu rugină.

3 Criterii de acceptare

3.1 Rezultatele încercărilor efectuate conform secțiunii 2 trebuie să îndeplinească următoarele criterii; rezultatele mai slabe ale panourilor duplicat trebuie prinse în raport:

Obiect	Criterii de acceptare pentru sistemele pe bază de epoxi	Criterii de acceptare pentru alte sisteme
Bule (de aer) pe panou	Nicio bulă (de aer)	Nicio bulă (de aer)
Rugină pe panou	Ri 0 (0%)	Ri 0 (0%)

3.2 La evaluarea panourilor de încercare ar trebui să se ignore bășicarea sau rugina prezente pe marginile panourilor pe o lățime de 5 mm.

4 Raport de încercare

Raportul de încercare trebuie să conțină următoarele informații:

- .1 numele producătorului acoperirii și locul de fabricare²⁶;
- .2 date de încercare;
- .3 denumirea produsului/de identificare a fiecărei acoperiri și, după caz, stratul de grund pe bază de silicat de zinc aplicat de atelier;
- .4 numărul lotului fiecărei componente a fiecărui produs;
- .5 detalii privind pregătirea suprafețelor panourilor de oțel înainte de aplicarea grundului de atelier și tratamentul grundului de atelier înaintea aplicării acestuia, precum și următoarele date:
 - .5.1 tratarea suprafeței sau tratarea cu grund de atelier contra intemperiiilor, precum și orice informație importantă care influențează calitatea tratamentului; și
 - .5.2 cantitatea de sare solubilă în apă, măsurată la suprafața oțelului înainte de aplicarea grundului în atelier²⁷;

- .6 detalii privind sistemul de acoperire, inclusiv următoarele:
 - .6.1 stratul de grund de atelier pe bază de silicat de zinc, dacă este relevant, pretratamentul secundar al suprafeței sale, condițiile în care s-a efectuat, perioada de expunere la intemperii;
 - .6.2 numărul de straturi, inclusiv cel de grund aplicat în atelier, și grosimea fiecărui strat;
 - .6.3 grosimea medie de peliculă uscată (DFT) înainte de încercare²⁸;
 - .6.4 diluantul, dacă este folosit²⁸;
 - .6.5 umiditatea²⁸;
 - .6.6 temperatura aerului²⁸; și
 - .6.7 temperatura oțelului²⁸;
- .7 rezultatele încercării în conformitate cu pct. 2; și
- .8 concluzii în conformitate cu secțiunea 3.

²⁶ Trebuie remarcat faptul că încercarea este valabilă indiferent de locul de producție, care înseamnă că nu este necesar a testa produsele individuale din diferite locuri de producție.

²⁷ Se referă la următoarele standarde:

.1 ISO 8502-6:2006. Pregătirea suprafețelor de oțel înainte de aplicarea vopselelor sau produselor similare — Teste privind aprecierea suprafețelor curățate — Partea 6: Prelevarea de particule solubile de contaminare pentru analize — Metoda Bresle; și

.2 ISO 8502-9:1998. Pregătirea suprafețelor de oțel înainte de aplicarea vopselelor sau produselor similare — Teste privind aprecierea suprafețelor curățate — Partea 9: Metode de determinare a particulelor de sare solubile în apă prin conductimetrie.

²⁸ Indicii privind eșantioanele utilizate, cerințe/recomandări ale producătorului.

APENDICE 3

PRECAUȚII PRIVIND UTILIZAREA DE MATERIALE PERICULOASE

1 Metodele de testare implică utilizarea de materiale care pot fi periculoase pentru sănătate, după cum urmează:

- .1 Dioxidul de sulf: coroziv în stare umedă, toxic dacă este inhalat, cauzează arsuri și este iritant pentru ochi și căile respiratorii.
- .2 Hidrogenul sulfurat: foarte inflamabil (punct de aprindere: -82°C), poate forma un amestec exploziv cu aerul, coroziv în stare umedă, cauzează arsuri, trebuie să fie ținut departe de surse de aprindere, iritant și sufocant, limita de expunere pe termen lung este de 5 ppm, limita de expunere pe termen scurt este de 10 ppm; la concentrații mari, poate fi fatal și nu are miros. Expunerea repetată la concentrații mici poate reduce simțul mirosului la acest gaz.
- .3 Benzenul: foarte inflamabil (punct de aprindere: -11°C), poate forma un amestec exploziv cu aerul, toxic, cancerigen, risc ridicat pentru sănătate.

.4 Toluen: foarte inflamabil (punct de aprindere: 4°C), poate forma un amestec exploziv cu aerul, iritant, risc ridicat pentru sănătate, efect toxic pentru reproducere.

2 Un aparat de încercare special și precauții speciale pot fi necesare, în conformitate cu reglementările în vigoare din țara în care încercările sunt efectuate.

3 Deși unele țări nu au cerințe specifice care să interzică desfășurarea oricăreia dintre aceste încercări, este obligatoriu/obligatorie:

- .1 realizarea unei evaluări a riscurilor condițiilor de muncă;
- .2 ca, în timpul perioadei de încercare, sistemul să fie este într-o incintă închisă; și
- .3 ca mediul să fie controlat, în special la începutul și sfârșitul încercărilor, să existe o instalație de ventilație adecvată și ca personalul să poarte echipament individual de protecție.

Exemplu de registru de evidență zilnică și raport de nonconformitate

REGISTRU DE EVIDENȚĂ ZILNICĂ

Foaie nr.:

Nava:		Tanc/Magazie nr.:				Bază de date:			
Partea de structură:									
PREGĂTIREA SUPRAFEȚEI									
Metodă:					Suprafață (m ²):				
Abraziv:					Granulometrie:				
Temperatura suprafeței:					Temperatura aerului:				
Umiditatea relativă (maximum):					Punctul de rouă:				
Nivelul atins:									
Rotunjirea muchiilor:									
Observații:									
Lucrarea nr.:			Data:			Semnătură:			
APLICAREA ACOPERIRII									
Metoda:									
Strat nr.	Sistem	Lot nr.	Data	Temperatura aer	Temperatura suprafață	Umiditate relativă %	Punct de rouă	Măsura DFT*	Specificații
* DFT minim și maxim măsurat. Înregistrările DFT se atașează jurnalului zilnic.									
Observații:									
Lucrarea nr.:			Data:			Semnătură:			

RAPORT DE NONCONFORMITATE

Foaie nr.:

Nava:		Tanc/Magazie nr.:				Bază de date:			
Partea de structură:									
CONSTATĂRI ȘI MĂSURI CORECTIVE									
Descrierea constatărilor:									
Document de referință (registru de evidență zilnică):									
Măsuri luate:									
Lucrarea nr.:			Data:			Semnătură:			

ACTE ALE COMISIEI DE SUPRAVEGHERE A ASIGURĂRILOR

COMISIA DE SUPRAVEGHERE A ASIGURĂRILOR

DECIZIE**privind sancționarea Societății Comerciale „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L.
cu interzicerea temporară a exercitării activității**

Comisia de Supraveghere a Asigurărilor, cu sediul în municipiul București, str. Amiral Constantin Bălescu nr. 18, sectorul 1, cod de înregistrare fiscală 14045240/01.07.2001, reprezentată legal prin președinte, în temeiul art. 4 alin. (19), precum și al art. 39 alin. (5) din Legea nr. 32/2000 privind activitatea de asigurare și supravegherea asigurărilor, cu modificările și completările ulterioare,

în urma analizării rezultatelor controlului efectuat la Societatea Comercială „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L., cu sediul în Ploiești, str. Duca Vodă nr. 23, județul Prahova, înregistrată la oficiul registrului comerțului cu numărul de ordine J29/834/28.03.2007, cod unic de înregistrare 21474287/29.03.2007, înscrisă în Registrul brokerilor de asigurare cu nr. RBK-634/8.06.2010, reprezentată de domnul Ciofu Andrei, persoană semnificativă,

a constatat următoarele:

1. La sediul Societății Comerciale „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L. nu este prezent în permanență un angajat al brokerului în cadrul programului zilnic de lucru.

Astfel au fost încălcate prevederile art. 2 lit. e) din Normele privind autorizarea brokerilor de asigurare și/sau de reasigurare, precum și condițiile de menținere a acesteia, puse în aplicare prin Ordinul președintelui Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor nr. 15/2010.

Fapta constituie contravenție potrivit prevederilor art. 39 alin. (2) lit. a) din Legea nr. 32/2000 privind activitatea de asigurare și supravegherea asigurărilor, cu modificările și completările ulterioare.

2. Societatea Comercială „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L. nu a pus la dispoziția membrilor echipei de control din cadrul Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor un spațiu adecvat care să fie folosit pe perioada desfășurării controlului inopinat, precum și documentele necesare efectuării acestuia.

Astfel au fost încălcate prevederile art. 38¹ alin. (12) și (14) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

Fapta constituie contravenție potrivit prevederilor art. 39 alin. (2) lit. c), d) și m⁵) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

3. Societatea Comercială „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L. a înregistrat în registrul comerțului modificări ale actului constitutiv fără aprobarea prealabilă a Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor.

Astfel au fost încălcate prevederile art. 5 lit. b) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare, și ale art. 13 alin. (1) din Normele privind autorizarea brokerilor de asigurare și/sau de reasigurare, precum și condițiile de menținere a acesteia, puse în aplicare prin Ordinul președintelui Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor nr. 15/2010.

Fapta constituie contravenție potrivit prevederilor art. 39 alin. (2) lit. a) și c) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

4. Nu a fost comunicată la Comisia de Supraveghere a Asigurărilor copia contractului de muncă și/sau de mandat al conducătorului executiv/administratorului în termenul legal.

Astfel au fost încălcate prevederile art. 35 alin. (5) lit. f) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare, și ale art. 16 din Normele privind autorizarea brokerilor de asigurare și/sau de reasigurare, precum și condițiile de menținere a acesteia, puse în aplicare prin Ordinul președintelui Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor nr. 15/2010.

Fapta constituie contravenție potrivit prevederilor art. 39 alin. (2) lit. a), m²) și m³) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

5. Raportările aferente trimestrelor I și II 2011, precum și raportările aferente semestrului I 2011 nu au fost transmise la Comisia de Supraveghere a Asigurărilor.

Astfel au fost încălcate prevederile art. 35 alin. (5) lit. f) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare, și ale art. 3 pct. II și pct. III lit. a)—d) din Normele privind forma și conținutul raportărilor financiare și tehnice pe care trebuie să le întocmească brokerii de asigurare și/sau reasigurare, puse în aplicare prin Ordinul președintelui Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor nr. 3/2009, cu modificările ulterioare.

Fapta constituie contravenție potrivit prevederilor art. 39 alin. (2) lit. a) și m²) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

6. Raportările privind taxa de funcționare aferente trimestrelor I și II 2011 nu au fost transmise la Comisia de Supraveghere a Asigurărilor.

Astfel au fost încălcate prevederile art. 35 alin. (5) lit. f) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare, și ale art. 3 pct. III lit. e) din Normele privind forma și conținutul raportărilor financiare și tehnice pe care trebuie să le întocmească brokerii de asigurare și/sau reasigurare, puse în aplicare prin Ordinul președintelui Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor nr. 3/2009, cu modificările ulterioare.

Fapta constituie contravenție potrivit prevederilor art. 39 alin. (2) lit. a) și m²) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

Față de motivele de fapt și de drept arătate, în scopul apărării drepturilor asiguraților și al promovării stabilității activității de asigurare în România,

Consiliul Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor d e c i d e:

Art. 1. — În conformitate cu prevederile art. 39 alin. (3) lit. d) din Legea nr. 32/2000 privind activitatea de asigurare și supravegherea asigurărilor, cu modificările și completările ulterioare, se sancționează cu interzicerea temporară a exercitării activității Societatea Comercială „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L., cu sediul în Ploiești, str. Duca Vodă nr. 23,

județul Prahova, înregistrată la oficiul registrului comerțului cu numărul de ordine J29/834/28.03.2007, cod unic de înregistrare 21474287/29.03.2007, înscrisă în Registrul brokerilor de asigurare cu nr. RBK-634/8.06.2010, reprezentată de domnul Ciofu Andrei, persoană semnificativă, până la data la care societatea va pune la dispoziția Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor documentele și informațiile necesare efectuării controlului.

Art. 2. — Reluarea activității se dispune prin decizie motivată a Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor, după verificarea îndeplinirii condițiilor de menținere a autorizației.

Art. 3. — În perioada interzicerii temporare a exercitării activității, brokerului de asigurare i se interzic desfășurarea activităților de negociere și încheiere de noi contracte de asigurare pentru persoanele fizice sau juridice, acordarea de asistență pe durata derulării contractelor în curs ori în legătură cu regularizarea daunelor, precum și desfășurarea oricăror operațiuni specifice brokerilor de asigurare, astfel cum sunt definite în Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

Art. 4. — Societatea Comercială „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L. are obligația să își notifice clienții în vederea efectuării plății ratelor scadente la contractele în curs de derulare direct la asigurații, rămânând direct răspunzătoare pentru îndeplinirea obligațiilor asumate prin contracte anterior comunicării prezentei decizii.

Art. 5. — (1) Împotriva prezentei decizii Societatea Comercială „Eurorisk Broker de Asigurare” — S.R.L. poate face plângere la Curtea de Apel București, în termen de 30 de zile de la comunicarea acesteia, în conformitate cu prevederile art. 40 alin. (1) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

(2) Plângerea adresată Curții de Apel București nu suspendă, pe timpul soluționării acesteia, executarea măsurii sancționatorii, în conformitate cu prevederile art. 40 alin. (2) din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

Art. 6. — Prezenta decizie se publică în Monitorul Oficial al României, Partea I, conform prevederilor art. 9 din Legea nr. 32/2000, cu modificările și completările ulterioare.

Președintele Comisiei de Supraveghere a Asigurărilor,

Constantin Buzoianu

București, 7 noiembrie 2011.

Nr. 794.

EDITOR: PARLAMENTUL ROMÂNIEI — CAMERA DEPUTAȚILOR



„Monitorul Oficial” R.A., Str. Parcului nr. 65, sectorul 1, București; C.I.F. RO427282,
IBAN: RO55RNCB0082006711100001 Banca Comercială Română — S.A. — Sucursala „Unirea” București
și IBAN: RO12TREZ7005069XXX000531 Direcția de Trezorerie și Contabilitate Publică a Municipiului București
(alocat numai persoanelor juridice bugetare)

Tel. 021.318.51.29/150, fax 021.318.51.15, e-mail: marketing@ramo.ro, internet: www.monitoruloficial.ro

Adresa pentru publicitate: Centrul pentru relații cu publicul, București, șos. Panduri nr. 1,
bloc P33, parter, sectorul 5, tel. 021.401.00.70, fax 021.401.00.71 și 021.401.00.72

Tiparul: „Monitorul Oficial” R.A.



5 948368 527737