

DIRETTIVE

DIRETTIVA 2009/105/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO

del 16 settembre 2009

relativa ai recipienti semplici a pressione

(versione codificata)

(Testo rilevante ai fini del SEE)

IL PARLAMENTO EUROPEO E IL CONSIGLIO DELL'UNIONE EUROPEA,

visto il trattato che istituisce la Comunità europea, in particolare l'articolo 95,

vista la proposta della Commissione,

visto il parere del Comitato economico e sociale europeo ⁽¹⁾,

deliberando secondo la procedura di cui all'articolo 251 del trattato ⁽²⁾,

considerando quanto segue:

- (1) La direttiva 87/404/CEE del Consiglio, del 25 giugno 1987, relativa al ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di recipienti semplici a pressione ⁽³⁾, ha subito diverse e sostanziali modificazioni ⁽⁴⁾. È opportuno, per ragioni di chiarezza e di razionalizzazione, procedere alla codificazione di tale direttiva.
- (2) Incombe agli Stati membri garantire sul proprio territorio la sicurezza delle persone, degli animali domestici e dei beni in ordine ai rischi di fuga o di scoppio causati dai recipienti semplici a pressione.
- (3) Negli Stati membri sono in vigore disposizioni imperative che determinano in particolare il livello di sicurezza

che i recipienti semplici a pressione devono rispettare attraverso la specifica delle caratteristiche di costruzione e funzionamento, delle condizioni d'impianto e d'impiego nonché delle procedure di controllo prima e dopo l'immissione sul mercato. Tali disposizioni imperative non implicano necessariamente livelli diversi di sicurezza da uno Stato membro all'altro ma ostacolano, a causa della loro disparità, gli scambi all'interno della Comunità.

- (4) È pertanto opportuno che la presente direttiva definisca soltanto le esigenze imperative e i requisiti essenziali. Per facilitare la prova di conformità ai requisiti essenziali è indispensabile disporre di norme armonizzate a livello comunitario in materia, in particolare, di costruzione, funzionamento e impianto dei recipienti semplici a pressione, il cui rispetto equivale a una presunzione di conformità dei prodotti ai requisiti essenziali. Tali norme armonizzate a livello comunitario sono elaborate da organismi privati e dovrebbero conservare il loro statuto di testi non obbligatori. A tal fine il Comitato europeo di normalizzazione (CEN), il Comitato europeo di normalizzazione elettrotecnica (Cenelec) e l'Istituto europeo per le norme di telecomunicazioni (ETSI) sono riconosciuti come organi competenti per adottare le norme armonizzate conformemente agli orientamenti generali ⁽⁵⁾ per la cooperazione tra la Commissione, l'Associazione europea di libero scambio (EFTA) e questi tre organi, firmati il 28 marzo 2003.

- (5) Il Consiglio ha già adottato diverse direttive miranti all'eliminazione degli ostacoli tecnici agli scambi, basandosi sui principi stabiliti nella risoluzione del 7 maggio 1985 relativa a una nuova strategia in materia di armonizzazione tecnica e normalizzazione ⁽⁶⁾; ognuna delle suddette direttive contempla l'apposizione della marcatura CE. La Commissione, nella comunicazione del 15 giugno 1989 concernente un approccio globale in materia di certificazione e di prove ⁽⁷⁾, ha proposto la creazione di una legislazione comune concernente una

⁽¹⁾ GU C 27 del 3.2.2009, pag. 41.

⁽²⁾ Parere del Parlamento europeo del 21 ottobre 2008 (non ancora pubblicato nella Gazzetta ufficiale) e decisione del Consiglio del 13 luglio 2009.

⁽³⁾ GU L 220 dell'8.8.1987, pag. 48.

⁽⁴⁾ Cfr. allegato IV, parte A.

⁽⁵⁾ GU C 91 del 16.4.2003, pag. 7.

⁽⁶⁾ GU C 136 del 4.6.1985, pag. 1.

⁽⁷⁾ GU C 267 del 19.10.1989, pag. 3.

marcatura CE avente un simbolo grafico comune. Nella risoluzione del 21 dicembre 1989 concernente un approccio globale in materia di valutazione della conformità ⁽¹⁾, il Consiglio ha approvato come principio regolatore l'adozione di una tale strategia coerente per quanto concerne l'utilizzo della marcatura CE. I due elementi fondamentali della nuova strategia che dovrebbero essere applicati sono i requisiti essenziali e le procedure di valutazione della conformità.

- (6) Un controllo del rispetto delle prescrizioni tecniche in questione è necessario per proteggere con efficacia gli utilizzatori e i terzi. Le procedure di controllo esistenti variano da uno Stato membro all'altro. Per evitare i molteplici controlli, che rappresentano altrettanti ostacoli alla libera circolazione, è opportuno prevedere il reciproco riconoscimento dei controlli da parte degli Stati membri. Per facilitare il reciproco riconoscimento dei controlli, è opportuno in particolare prevedere procedure comunitarie e i criteri da tenere in considerazione per designare gli organismi incaricati di realizzare gli esami, la sorveglianza e la verifica.
- (7) La presenza della marcatura CE su un recipiente a pressione semplice dovrebbe far presumere la conformità al disposto della presente direttiva e rendere pertanto vana, in fase d'importazione e di messa in servizio, la ripetizione di controlli già effettuati. Tuttavia, potrebbe accadere che taluni recipienti semplici a pressione compromettano la sicurezza. È pertanto opportuno prevedere una procedura destinata a eliminare tale pericolo.
- (8) La presente direttiva dovrebbe far salvi gli obblighi degli Stati membri relativi ai termini di attuazione nel diritto nazionale e di applicazione indicati nell'allegato IV, parte B,

HANNO ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

CAPO I

AMBITO DI APPLICAZIONE, DEFINIZIONI, IMMISSIONE SUL MERCATO E LIBERA CIRCOLAZIONE

Articolo 1

1. La presente direttiva si applica ai recipienti semplici a pressione fabbricati in serie.
2. Sono esclusi dall'ambito di applicazione della presente direttiva:
- a) i recipienti appositamente previsti per usi nucleari e che, se difettosi, possono causare un'emissione di radioattività;
- b) i recipienti appositamente previsti per l'installazione o la propulsione di navi o aeromobili;

c) gli estintori.

3. Ai sensi della presente direttiva si intende per:

- a) «recipiente semplice a pressione» o «recipiente»: qualunque recipiente saldato soggetto a una pressione interna relativa superiore a 0,5 bar, destinato a contenere aria o azoto e non destinato a essere esposto alla fiamma.

Le parti e gli elementi di assemblaggio che contribuiscono alla resistenza del recipiente alla pressione sono fabbricati in acciaio di qualità non legato, in alluminio non legato oppure in lega di alluminio ricotto.

Il recipiente è costituito:

- i) da una parte cilindrica a sezione retta circolare chiusa da due fondi bombati con la concavità rivolta verso l'interno o da fondi piani. L'asse di rivoluzione di questi fondi è lo stesso della parte cilindrica; o
- ii) da due fondi bombati aventi lo stesso asse di rivoluzione.

La pressione massima di esercizio del recipiente è inferiore o pari a 30 bar e il prodotto di tale pressione per la capacità del recipiente ($PS \times V$) raggiunge al massimo 10 000 bar/l.

La temperatura minima di esercizio non deve essere inferiore a $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ e la temperatura massima di esercizio non deve essere superiore a $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ per l'acciaio e $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ per l'alluminio o la lega di alluminio;

- b) «norma armonizzata»: una specifica tecnica (norma europea o documento d'armonizzazione) adottata dal Comitato europeo di normalizzazione (CEN), dal Comitato europeo di normalizzazione elettrotecnica (Cenelec) o dall'Istituto europeo per le norme di telecomunicazioni (ETSI) o da due di questi organismi, ovvero dai tre organismi insieme, su mandato della Commissione conformemente alla direttiva 98/34/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 giugno 1998, che prevede una procedura d'informazione nel settore delle norme e delle regolamentazioni tecniche e delle regole relative ai servizi della società dell'informazione ⁽²⁾, e agli orientamenti generali per la cooperazione fra la Commissione, l'Associazione europea di libero scambio (EFTA) e questi tre organismi, firmati il 28 marzo 2003.

Articolo 2

1. Gli Stati membri adottano tutte le disposizioni utili affinché i recipienti possano essere immessi sul mercato e utilizzati soltanto se non compromettono la sicurezza delle persone, degli animali domestici o dei beni, in caso di installazione, di manutenzione adeguata e di impiego conforme alla loro destinazione.

⁽¹⁾ GU C 10 del 16.1.1990, pag. 1.

⁽²⁾ GU L 204 del 21.7.1998, pag. 37.

2. Le disposizioni della presente direttiva non pregiudicano la facoltà degli Stati membri di prescrivere, nel rispetto del trattato, i requisiti che reputano necessari per assicurare la protezione dei lavoratori nell'utilizzazione dei recipienti, purché ciò non implichi alcuna modifica dei recipienti rispetto alle specificazioni della presente direttiva.

Articolo 3

1. I recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar/l devono soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza indicati nell'allegato I.

2. I recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 50 bar/l devono essere fabbricati secondo le regole vigenti in materia in uno degli Stati membri e recare le iscrizioni previste all'allegato II, punto 1, eccetto la marcatura CE di cui all'articolo 16.

Articolo 4

Gli Stati membri non ostacolano l'immissione sul mercato e l'entrata in servizio nel loro territorio dei recipienti che soddisfano le disposizioni della presente direttiva.

Articolo 5

1. Gli Stati membri presumono conformi a tutte le prescrizioni della presente direttiva i recipienti muniti di marcatura CE.

La conformità dei recipienti alle norme nazionali che recepiscono le norme armonizzate, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*, presume la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

Gli Stati membri pubblicano i riferimenti di tali norme nazionali.

2. Gli Stati membri presumono che i recipienti, per i quali non vi siano le norme di cui al paragrafo 1, secondo comma, o per i quali il fabbricante abbia applicato solo parzialmente, o non abbia applicato affatto le suddette norme, siano conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I se, dopo aver ricevuto un attestato di certificazione CE, ne sia stata attestata la conformità al modello approvato con l'apposizione della marcatura CE.

3. Qualora dei recipienti siano disciplinati da altre direttive relative ad aspetti diversi e che prevedono l'apposizione della marcatura CE, questa indica ugualmente la presunta conformità di tali recipienti alle disposizioni di queste altre direttive.

Tuttavia, nel caso in cui una o più direttive applicabili ai recipienti lascino al fabbricante la facoltà di scegliere il regime da

applicare durante un periodo transitorio, la marcatura CE indica soltanto la conformità alle direttive applicate dal fabbricante. In tal caso, i riferimenti a queste direttive, pubblicati nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*, sono riportati nei documenti, nelle avvertenze o nei fogli di istruzione previsti dalle direttive stesse, che accompagnano i recipienti.

Articolo 6

Se uno Stato membro o la Commissione ritengono che le norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1, non soddisfino pienamente i requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, la Commissione o lo Stato membro interessato consultano il comitato permanente istituito dall'articolo 5 della direttiva 98/34/CE («comitato»), esponendone i motivi.

Il comitato esprime un parere con urgenza.

Ricevuto il parere del comitato, la Commissione comunica agli Stati membri se sia o non sia necessario procedere al ritiro delle norme in questione dalle pubblicazioni di cui all'articolo 5, paragrafo 1.

Articolo 7

1. Se constata che alcuni recipienti muniti della marcatura CE e usati conformemente alla loro destinazione possono compromettere la sicurezza delle persone, degli animali domestici o dei beni, uno Stato membro prende tutte le misure utili per ritirare i prodotti dal mercato o proibirne o limitarne l'immissione sul mercato.

Lo Stato membro notifica senza indugio tale misura alla Commissione e spiega i motivi della sua decisione e, in particolare, se la non conformità è dovuta:

- a) al mancato rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, qualora il recipiente non sia conforme alle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1;
- b) a un'imperfetta applicazione delle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1;
- c) a una lacuna delle norme armonizzate stesse di cui all'articolo 5, paragrafo 1.

2. La Commissione avvia una consultazione con le parti interessate con la massima celerità. Se constata dopo tale consultazione che la misura di cui al paragrafo 1 è giustificata, la Commissione ne informa immediatamente lo Stato membro che ha preso l'iniziativa e gli altri Stati membri.

Se la decisione di cui al paragrafo 1 è giustificata da una lacuna delle norme, la Commissione, previa consultazione delle parti interessate, adisce il comitato entro un termine di due mesi se lo Stato membro che ha preso tali misure intende mantenerle e dà esecuzione alla procedura di cui all'articolo 6.

3. Se il recipiente non conforme è munito della marcatura CE, lo Stato membro competente adotta le misure del caso nei confronti di chi ha apposto la marcatura e ne informa la Commissione e gli altri Stati membri.

4. La Commissione si accerta che gli Stati membri siano tenuti informati dello svolgimento e dei risultati della procedura di cui ai paragrafi 1, 2 e 3.

CAPO II

CERTIFICAZIONE

SEZIONE 1

Procedure di certificazione

Articolo 8

1. Prima della costruzione dei recipienti il cui prodotto $PS \times V$ sia superiore a 50 bar/l, fabbricati conformemente alle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità devono, a loro scelta:

- a) informarne un organismo di controllo autorizzato di cui all'articolo 9 che, in base alla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3, rilascerà un attestato di idoneità di tale documentazione; oppure
- b) sottoporre un modello di recipiente alla certificazione CE di cui all'articolo 10.

2. Prima della costruzione dei recipienti il cui prodotto $PS \times V$ sia superiore a 50 bar/l, fabbricati non rispettando o rispettando soltanto parzialmente le norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità sottopongono un modello di recipiente alla certificazione CE di cui all'articolo 10.

3. Prima di essere immessi sul mercato, i recipienti fabbricati conformemente alle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1, oppure al modello approvato sono sottoposti:

- a) alla verifica CE di cui all'articolo 11, se il prodotto $PS \times V$ è superiore a 3 000 bar/l;
- b) a scelta del fabbricante, se il prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 3 000 bar/l e superiore a 50 bar/l:
 - i) alla dichiarazione di conformità CE di cui all'articolo 12; oppure

ii) alla verifica CE di cui all'articolo 11.

4. I fascicoli e la corrispondenza relativi alle procedure di certificazione di cui ai paragrafi 1, 2 e 3 sono redatti in una delle lingue ufficiali dello Stato membro in cui è stabilito l'organismo di controllo autorizzato o in una lingua da quest'ultimo accettata.

Articolo 9

1. Gli Stati membri notificano alla Commissione e agli altri Stati membri gli organismi di controllo riconosciuti da essi designati per espletare le procedure di cui all'articolo 8, paragrafi 1, 2 e 3, nonché i compiti specifici per i quali tali organismi sono stati designati e i numeri di identificazione che sono stati loro attribuiti in precedenza dalla Commissione.

La Commissione pubblica nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea* un elenco degli organismi notificati in cui figurano i loro numeri di identificazione e i compiti per i quali sono stati notificati. Essa provvede all'aggiornamento di tale elenco.

2. Per l'autorizzazione degli organismi di cui al paragrafo 1, gli Stati membri rispettano i criteri minimi di cui all'allegato III.

3. Lo Stato membro che abbia autorizzato un organismo di controllo revoca tale autorizzazione se constata che l'organismo in questione non soddisfa più i criteri minimi di cui all'allegato III.

Esso ne informa senza indugio la Commissione e gli altri Stati membri.

SEZIONE 2

Certificazione CE

Articolo 10

1. La certificazione CE è la procedura con la quale un organismo di controllo autorizzato constata e certifica che il modello di un recipiente soddisfa le pertinenti disposizioni della presente direttiva.

2. La domanda di certificazione CE è presentata dal fabbricante o da un suo mandatario presso un unico organismo di controllo autorizzato, per un modello di recipiente o per un modello rappresentativo di una famiglia di recipienti. Il mandatario deve essere stabilito nella Comunità.

La domanda contiene:

- a) il nome e l'indirizzo del fabbricante o del suo mandatario, nonché il luogo di fabbricazione dei recipienti;

- b) la documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3.

Essa è accompagnata da un recipiente rappresentativo della produzione prevista.

3. L'organismo di controllo autorizzato procede alla certificazione CE secondo le modalità di cui al secondo e terzo comma.

Esso esamina la documentazione tecnica di costruzione per verificarne l'idoneità, nonché il recipiente presentato.

All'esame del recipiente, l'organismo:

- a) verifica che sia stato fabbricato in conformità della documentazione tecnica di costruzione e che possa essere utilizzato con affidamento nelle condizioni di servizio previste;
- b) esamina e sottopone a prove idonee per verificare la conformità dei recipienti con i requisiti essenziali che li riguardano.

4. Se il modello soddisfa le disposizioni che lo riguardano, l'organismo di controllo autorizzato redige un attestato di certificazione CE che è notificato al richiedente. Tale attestato contiene le conclusioni dell'esame, indica le condizioni cui è eventualmente soggetto e comprende le descrizioni e i disegni necessari per identificare il modello approvato.

La Commissione, gli altri organismi di controllo autorizzati e gli altri Stati membri possono ottenere copia dell'attestato e, su richiesta motivata, copia della documentazione tecnica di costruzione e dei verbali degli esami e delle prove eseguiti.

5. L'organismo di controllo autorizzato che rifiuta di rilasciare un attestato di certificazione CE ne informa gli altri organismi di controllo autorizzati.

L'organismo di controllo autorizzato che revoca un attestato di certificazione CE ne informa lo Stato membro che l'ha autorizzato. Quest'ultimo ne informa gli altri Stati membri e la Commissione, motivando tale decisione.

SEZIONE 3

Verifica CE

Articolo 11

1. La verifica CE è la procedura mediante la quale il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità garantiscono e dichiarano che i recipienti sottoposti alle prescrizioni del pa-

ragrafo 3 sono conformi al tipo descritto nell'attestato di certificazione CE o alla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3, che ha formato oggetto di un attestato di idoneità.

2. Il fabbricante adotta tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione garantisca la conformità dei recipienti al tipo descritto nell'attestato di certificazione CE o alla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appongono la marcatura CE su ogni recipiente e redigono una dichiarazione di conformità.

3. L'organismo di controllo autorizzato effettua gli esami e le prove atti a verificare la conformità del recipiente ai requisiti della presente direttiva, con controllo e prova in conformità delle disposizioni dal secondo al decimo comma.

Il fabbricante presenta i propri recipienti in lotti omogenei e prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione assicuri l'omogeneità di ciascun lotto prodotto.

Detti lotti sono accompagnati dall'attestato di certificazione CE di cui all'articolo 10 oppure, qualora i recipienti non siano fabbricati conformemente a un modello approvato, dalla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3. In quest'ultimo caso, prima della verifica CE, l'organismo di controllo autorizzato esamina la documentazione per attestarne l'idoneità.

All'atto dell'esame di un lotto, l'organismo di controllo autorizzato verifica che i recipienti siano stati fabbricati e controllati conformemente alla documentazione tecnica di costruzione ed esegue su ciascun recipiente del lotto una prova idraulica oppure una prova pneumatica d'efficacia equivalente, a una pressione P_h pari a 1,5 volte la pressione di calcolo, al fine di verificare la loro integrità. La prova pneumatica è subordinata all'accettazione delle procedure di sicurezza della prova da parte dello Stato membro in cui è effettuata.

L'organismo di controllo autorizzato esegue inoltre delle prove su provette prelevate, a scelta del fabbricante, da un ritaglio-campione di produzione o da un recipiente allo scopo di controllare la qualità delle saldature. Le prove sono eseguite sulle saldature longitudinali. Tuttavia, quando per le saldature longitudinali e perimetrali viene utilizzato un diverso procedimento di saldatura, le prove sono ripetute sulle saldature perimetrali.

Per i recipienti di cui all'allegato I, punto 2.1.2, tali prove su provette sono sostituite da una prova idraulica effettuata su cinque recipienti prelevati a caso in ciascun lotto per verificarne la conformità con le prescrizioni essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, punto 2.1.2.

Per i lotti accettati, l'organismo di controllo riconosciuto appone o fa apporre il proprio numero di identificazione su ogni recipiente e fornisce un certificato scritto di conformità relativo alle prove effettuate. Tutti i recipienti del lotto possono essere immessi sul mercato, a eccezione di quelli che non hanno subito con esito positivo la prova idraulica o la prova pneumatica.

Se un lotto è rifiutato, l'organismo di controllo riconosciuto prende le misure appropriate per evitarne l'immissione sul mercato. Qualora il rifiuto di lotti sia frequente, l'organismo di controllo riconosciuto può decidere di sospendere la verifica statistica.

Il fabbricante può apporre, sotto la responsabilità dell'organismo di controllo notificato, il numero di identificazione di quest'ultimo nel corso della fabbricazione.

Il fabbricante o il suo mandatario devono essere in grado di presentare, su richiesta, gli attestati di conformità dell'organismo di controllo autorizzato di cui al settimo comma.

SEZIONE 4

Dichiarazione di conformità CE

Articolo 12

1. Il fabbricante che soddisfa gli obblighi derivanti dall'articolo 13 appone la marcatura CE di cui all'articolo 16 sui recipienti che dichiara conformi:

- a) alla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3, che ha formato oggetto di un attestato di idoneità; o
- b) a un modello approvato.

2. Con la procedura di dichiarazione di conformità CE, il fabbricante è soggetto alla sorveglianza CE qualora il prodotto $PS \times V$ sia superiore a 200 bar/l.

La sorveglianza CE ha lo scopo di vigilare, conformemente all'articolo 14, secondo comma, sul corretto adempimento da parte del fabbricante degli obblighi derivanti dall'articolo 13, paragrafo 2. A essa provvede l'organismo di controllo autorizzato che ha rilasciato l'attestato di certificazione CE di cui all'articolo 10, paragrafo 4, primo comma, qualora i recipienti siano fabbricati conformemente a un modello approvato o, in caso contrario, l'organismo al quale sia stata inviata la documentazione tecnica di costruzione conformemente all'articolo 8, paragrafo 1, lettera a).

Articolo 13

1. Se si avvale della procedura di cui all'articolo 12, prima di avviare la produzione il fabbricante invia all'organismo di controllo autorizzato che ha rilasciato l'attestato di certificazione CE o l'attestato di idoneità un documento che stabilisce i procedimenti di fabbricazione nonché l'insieme delle disposizioni prestabilite e sistematiche che saranno attuate per garantire la conformità dei recipienti alle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1, o al modello approvato.

2. Il documento di cui al paragrafo 1 comprende in particolare:

- a) una descrizione dei mezzi di produzione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;
- b) un fascicolo di controllo che indichi gli esami e le prove appropriate, con le relative modalità e frequenze di esecuzione, da eseguirsi nel corso della fabbricazione;
- c) l'impegno di eseguire gli esami e le prove conformemente al fascicolo di controllo di cui alla lettera b) e di effettuare una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica con una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di calcolo su ciascun recipiente fabbricato;

tali esami e prove sono eseguiti sotto la responsabilità di personale qualificato e sufficientemente indipendente dai servizi incaricati della produzione e sono oggetto di una relazione;

- d) l'indirizzo dei luoghi di fabbricazione e di deposito, nonché la data di inizio della fabbricazione.

3. Inoltre, ove il prodotto $PS \times V$ sia superiore a 200 bar/l, il fabbricante autorizza l'accesso ai luoghi di fabbricazione e di deposito all'organismo incaricato della sorveglianza CE a fini di controllo, gli consente il prelievo dei recipienti e gli fornisce tutte le informazioni necessarie, in particolare:

- a) la documentazione tecnica di costruzione;
- b) il fascicolo di controllo;
- c) eventualmente l'attestato di certificazione CE oppure l'attestato di idoneità;
- d) una relazione degli esami e delle prove eseguiti.

Articolo 14

L'organismo di controllo autorizzato che ha rilasciato l'attestato di certificazione CE oppure l'attestato di idoneità esamina prima della data d'inizio di ogni fabbricazione il documento di cui all'articolo 13, paragrafo 1, nonché la documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3, onde attestarne l'idoneità qualora i recipienti non siano fabbricati conformemente a un modello approvato.

Inoltre, ove il prodotto PS × V sia superiore a 200 bar/l, durante la fabbricazione l'organismo di controllo autorizzato:

- a) si accerta che il fabbricante verifichi effettivamente i recipienti fabbricati in serie conformemente all'articolo 13, paragrafo 2, lettera c);
- b) procede, a fini di controllo, a un prelievo inatteso sui luoghi di fabbricazione o di deposito di un recipiente.

L'organismo di controllo autorizzato fornisce una copia del verbale dei controlli allo Stato membro che lo ha autorizzato e, a richiesta, agli altri organismi di controllo autorizzati, agli altri Stati membri e alla Commissione.

CAPO III

MARCATURA CE E ISCRIZIONI

Articolo 15

Fatto salvo l'articolo 7:

- a) ogni constatazione da parte di uno Stato membro di apposizione indebita della marcatura CE comporta per il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità l'obbligo di conformare il prodotto alle disposizioni relative alla marcatura CE e di far cessare l'infrazione alle condizioni stabilite dallo Stato membro stesso;
- b) nel caso in cui persista la mancanza di conformità, lo Stato membro deve adottare tutte le misure atte a limitare o vietare l'immissione sul mercato del prodotto in questione o a garantirne il ritiro dal commercio secondo la procedura prevista all'articolo 7.

Articolo 16

1. La marcatura CE nonché le iscrizioni previste all'allegato II, punto 1, sono apposte in modo visibile, leggibile e indelebile sul recipiente o su una targhetta segnaletica fissata in modo inamovibile sul recipiente.

La marcatura CE è costituita dalle iniziali «CE» secondo il simbolo grafico riportato nell'allegato II, punto 1.1. La marcatura CE è seguita dal numero di identificazione, previsto dall'articolo 9, paragrafo 1, dell'organismo di controllo autorizzato incaricato della verifica CE o della sorveglianza CE.

2. È vietato apporre sui recipienti marcature che possano indurre in errore i terzi circa il significato e il simbolo grafico della marcatura CE. Può essere apposta ogni altra marcatura sui recipienti o sulla targhetta segnaletica purché questo non limiti la visibilità e la leggibilità della marcatura CE.

CAPO IV

DISPOSIZIONI FINALI

Articolo 17

Qualsiasi decisione presa in applicazione della presente direttiva e comportante restrizioni all'immissione sul mercato o in servizio d'un recipiente è motivata in maniera circostanziata. Essa è notificata all'interessato con la massima sollecitudine, con l'indicazione dei mezzi di ricorso offerti dalla legislazione in vigore nello Stato membro interessato e dei termini entro i quali il ricorso deve essere esperito.

Articolo 18

Gli Stati membri comunicano alla Commissione il testo delle disposizioni essenziali di diritto interno che adottano nel settore disciplinato dalla presente direttiva.

Articolo 19

La direttiva 87/404/CEE, come modificata dalle direttive di cui all'allegato IV, parte A, è abrogata, fatti salvi gli obblighi degli Stati membri relativi ai termini di attuazione nel diritto nazionale e di applicazione indicati all'allegato IV, parte B.

I riferimenti alla direttiva abrogata si intendono fatti alla presente direttiva e si leggono secondo la tavola di concordanza riportata all'allegato V.

Articolo 20

La presente direttiva entra in vigore il ventesimo giorno successivo alla pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*.

Articolo 21

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

Fatto a Strasburgo, addì 16 settembre 2009.

Per il Parlamento europeo

Il presidente

J. BUZEK

Per il Consiglio

La presidente

C. MALMSTRÖM

ALLEGATO I

REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA

(di cui all'articolo 3, paragrafo 1)

1. MATERIALI

I materiali devono essere scelti in funzione dell'utilizzazione prevista per i recipienti e tenendo conto dei punti da 1.1 a 1.4.

1.1. Parti soggette a pressione

I materiali di cui all'articolo 1 utilizzati per la fabbricazione delle parti soggette a pressione dei recipienti devono essere:

- a) saldabili;
- b) duttili e tenaci onde, in caso di rottura alla temperatura minima di esercizio, questa non provochi alcuna frammentazione né rottura di tipo fragile;
- c) non deteriorabili con l'invecchiamento.

Per i recipienti d'acciaio, tali materiali devono inoltre essere conformi alle disposizioni di cui al punto 1.1.1 e, per i recipienti di alluminio o lega d'alluminio, a quelle di cui al punto 1.1.2.

Detti materiali devono essere accompagnati da un verbale di controllo redatto dal fabbricante del materiale, come figura nell'allegato II.

1.1.1. Recipienti di acciaio

Gli acciai di qualità non legati devono soddisfare le seguenti disposizioni:

- a) essere di acciaio non effervescente e forniti previo trattamento di normalizzazione o in uno stato equivalente;
- b) il tenore di carbonio sul prodotto deve essere inferiore allo 0,25 % e il tenore di zolfo e fosforo deve essere ciascuno inferiore allo 0,05 %;
- c) presentare le caratteristiche meccaniche sul prodotto qui di seguito indicate:

— il valore massimo della resistenza alla trazione $R_{m, \max}$ deve essere inferiore a 580 N/mm²,

— l'allungamento dopo rottura deve essere:

— se la provetta è prelevata parallelamente alla direzione di laminazione:

spessore ≥ 3 mm; $A \geq 22$ %,

spessore < 3 mm; $A_{80 \text{ mm}} \geq 17$ %,

— se la provetta è prelevata perpendicolarmente alla direzione di laminazione:

spessore ≥ 3 mm; $A \geq 20$ %,

spessore < 3 mm; $A_{80 \text{ mm}} \geq 15$ %,

— il valore medio dell'energia di rottura KCV, determinato su tre provette deve essere almeno di 35 J/cm² in senso longitudinale e alla temperatura minima di esercizio; uno solo dei tre valori può essere inferiore a 35 J/cm² e in nessun caso inferiore a 25 J/cm².

La verifica di questa qualità è richiesta per gli acciai destinati alla fabbricazione di recipienti la cui temperatura minima di esercizio è inferiore a -10 °C e con spessore delle pareti superiore a 5 mm.

1.1.2. Recipienti di alluminio

L'alluminio non legato deve avere un tenore di alluminio pari almeno al 99,5 % e le leghe di cui all'articolo 1, paragrafo 3, lettera a), devono avere sufficiente resistenza alla corrosione intercrystallina alla temperatura massima di esercizio.

Inoltre, questi materiali devono rispondere alle seguenti disposizioni:

- a) essere forniti allo stato ricotto; e
- b) presentare le caratteristiche meccaniche sul prodotto qui di seguito indicate:
 - il valore massimo della resistenza alla trazione $R_{m, \max}$ deve essere inferiore o pari a 350 N/mm^2 ,
 - l'allungamento dopo rottura deve essere:
 - se la provetta è prelevata parallelamente alla direzione di laminazione: $A \geq 16 \%$,
 - se la provetta è prelevata perpendicolarmente alla direzione di laminazione: $A \geq 14 \%$.

1.2. Materiali per la saldatura

I materiali usati per l'esecuzione di saldature sul recipiente a pressione o la fabbricazione dello stesso devono essere appropriati e compatibili con i materiali da saldare.

1.3. Accessori per contribuire alla resistenza del recipiente

Questi accessori (bulloni, dadi, ecc.) devono essere realizzati con il materiale specificato al punto 1.1 oppure con altri tipi di acciaio, alluminio o appropriata lega di alluminio e compatibili con i materiali usati per la fabbricazione delle parti soggette a pressione.

Questi ultimi materiali devono avere alla temperatura minima di esercizio un allungamento dopo rottura e una tenacia appropriati.

1.4. Parti non soggette a pressione

Tutte le parti dei recipienti non soggette a pressione e assemblate mediante saldatura devono essere di un materiale compatibile con quello degli elementi ai quali esse sono saldate.

2. PROGETTAZIONE DEI RECIPIENTI

Nella progettazione dei recipienti il fabbricante deve definire il settore di utilizzazione dei recipienti scegliendo:

- a) la temperatura minima di esercizio T_{\min} ;
- b) la temperatura massima di esercizio T_{\max} ;
- c) la pressione massima di esercizio PS.

Tuttavia, se è scelta una temperatura minima di esercizio superiore a $-10 \text{ }^\circ\text{C}$, i requisiti dei materiali devono essere soddisfatti a $-10 \text{ }^\circ\text{C}$.

Inoltre il fabbricante deve tener conto delle disposizioni seguenti:

- deve essere possibile ispezionare l'interno dei recipienti,
- deve essere possibile svuotare i recipienti,
- le qualità meccaniche devono essere costanti per tutto il periodo di impiego del recipiente conforme alla sua destinazione,
- i recipienti, tenuto conto dell'impiego prescritto, devono essere adeguatamente protetti contro la corrosione, e del fatto che, nelle condizioni d'impiego previste,
- i recipienti non devono subire sollecitazioni che possano nuocere alla loro sicurezza d'impiego,
- la pressione interna non deve superare in modo continuo la pressione massima di esercizio PS. Tuttavia, essa può essere superata transitoriamente al massimo del 10 %.

Gli assemblaggi circolari e longitudinali devono essere realizzati con saldature con penetrazione piena o con saldature di efficacia equivalente. I fondi convessi diversi da quelli emisferici devono avere un profilo cilindrico.

2.1. Spessore delle pareti

Se il prodotto $PS \times V$ non è superiore a 3 000 bar/l, il fabbricante sceglie uno dei metodi di cui ai punti 2.1.1 e 2.1.2 per determinare lo spessore delle pareti del recipiente; se il prodotto $PS \times V$ è superiore a 3 000 bar/l oppure qualora la temperatura massima di servizio superi i 100 °C, lo spessore è determinato conformemente al metodo di cui al punto 2.1.1.

Lo spessore effettivo della parete della virola e dei fondi non può tuttavia essere inferiore a 2 mm per i recipienti di acciaio e a 3 mm per quelli di alluminio o lega di alluminio.

2.1.1. Metodo di calcolo

Lo spessore minimo delle parti soggette a pressione va calcolato tenendo conto dell'intensità delle sollecitazioni e delle disposizioni seguenti:

- a) la pressione di calcolo da prendere in considerazione non deve essere inferiore alla pressione massima di esercizio PS prescelta;
- b) la sollecitazione generale ammissibile di membrana non deve superare il più piccolo tra i valori $0,6 R_{ET}$ o $0,3 R_m$. Per determinare le sollecitazioni ammissibili il fabbricante deve utilizzare i valori R_{ET} e R_m minimi garantiti dal fabbricante del materiale.

Tuttavia, se la parte cilindrica del recipiente comprende una o più saldature longitudinali realizzate con un procedimento di saldatura non automatico, lo spessore calcolato conformemente al primo comma deve essere moltiplicato per il coefficiente 1,15.

2.1.2. Metodo sperimentale

Lo spessore delle pareti deve essere determinato in modo da permettere al recipiente di resistere, a temperatura ambiente, a una pressione uguale almeno a cinque volte la pressione massima di esercizio, con un valore di deformazione circonferenziale permanente inferiore o uguale all'1 %.

3. PROCESSI DI FABBRICAZIONE

I recipienti devono essere costruiti e sottoposti a controlli di produzione conformemente alla documentazione tecnica relativa alla costruzione di cui all'allegato II, punto 3.

3.1. Preparazione dei componenti

La preparazione dei componenti (formatura e smussatura, ecc.) non deve indurre difetti di superficie, fessure o cambiamenti delle caratteristiche meccaniche di detti pezzi tali da nuocere alla sicurezza dell'impiego dei recipienti.

3.2. Saldature su parti soggette a pressione

Le caratteristiche delle saldature e delle zone adiacenti devono essere simili a quelle dei materiali saldati ed esenti da difetti di superficie e/o interni tali da nuocere alla sicurezza dei recipienti.

Le saldature devono essere eseguite da saldatori o operatori qualificati, di perizia adeguata, secondo procedimenti di saldatura approvati. Le prove per l'approvazione e la qualificazione sono effettuate da organismi di controllo autorizzati.

Nel corso della produzione il fabbricante deve altresì garantire una costante qualità delle saldature mediante esami appropriati secondo modalità adeguate. Detti esami devono formare oggetto di una relazione.

4. IMMISSIONE IN SERVIZIO DEI RECIPIENTI

Ogni recipiente deve essere corredato delle istruzioni per l'uso redatte dal fabbricante, previste all'allegato II, punto 2.

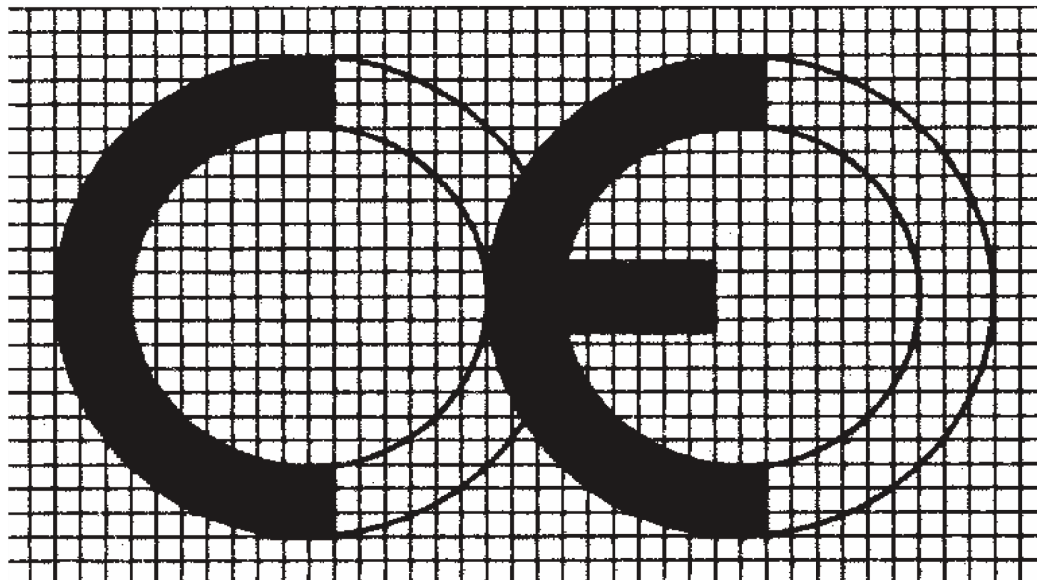
ALLEGATO II

MARCATURA CE, ISCRIZIONI, ISTRUZIONI PER L'USO, DOCUMENTAZIONE TECNICA DI COSTRUZIONE, DEFINIZIONI E SIMBOLI

1. MARCATURA CE E ISCRIZIONI

1.1. **Marchatura CE**

La marcatura CE è costituita dalle iniziali «CE» secondo il simbolo grafico che segue:



In caso di riduzione o di ingrandimento della marcatura CE, devono essere rispettate le proporzioni indicate per il simbolo graduato di cui al presente punto.

I diversi elementi della marcatura CE devono avere sostanzialmente la stessa dimensione verticale, che non può essere inferiore a 5 mm.

1.2. **Iscrizioni**

Il recipiente o la targhetta segnaletica devono riportare almeno le iscrizioni seguenti:

- a) pressione massima di esercizio (PS in bar);
- b) temperatura massima di esercizio (T_{\max} in °C);
- c) temperatura minima di esercizio (T_{\min} in °C);
- d) capacità del recipiente (V in l);
- e) nome o marchio del fabbricante;
- f) tipo e identificazione di serie o del lotto del recipiente;
- g) le ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE.

Se è utilizzata una targhetta segnaletica, questa deve essere concepita in modo da non poter essere riutilizzata e prevedere uno spazio libero per l'eventuale aggiunta di altri dati.

2. **ISTRUZIONI PER L'USO**

Nelle istruzioni per l'uso devono figurare le indicazioni seguenti:

- a) le informazioni previste al punto 1, a eccezione dell'identificazione di serie del recipiente;
- b) il campo di impiego previsto;
- c) le condizioni di manutenzione e di installazione necessarie per garantire la sicurezza dei recipienti.

Esse sono redatte nella o nelle lingue ufficiali dello Stato membro di destinazione.

3. DOCUMENTAZIONE TECNICA DI COSTRUZIONE

La documentazione tecnica di costruzione deve comprendere una descrizione delle tecniche e delle attività di carattere operativo utilizzate per conformarsi ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I o alle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1, e in particolare:

- a) un progetto di fabbricazione dettagliato del recipiente;
- b) le istruzioni per l'uso;
- c) un documento descrittivo che precisi:
 - i materiali utilizzati,
 - i procedimenti di saldatura utilizzati,
 - i controlli effettuati,
 - tutte le informazioni pertinenti relative alla progettazione dei recipienti.

Ove siano applicate le procedure di cui agli articoli 11, 12, 13 e 14, detta documentazione deve constare inoltre:

- a) dei certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori;
- b) del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e degli assemblaggi che contribuiscono alla robustezza del recipiente a pressione;
- c) di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto o la descrizione dei controlli previsti.

4. DEFINIZIONI E SIMBOLI

4.1. Definizioni

- a) La pressione di calcolo «P» è la pressione relativa scelta dal fabbricante e utilizzata per determinare lo spessore delle parti del recipiente sottoposte a pressione.
- b) La pressione massima d'esercizio «PS» è la pressione relativa massima che può essere esercitata in condizioni normali d'impiego del recipiente.
- c) La temperatura minima d'esercizio «T_{min}» è la temperatura stabilizzata più bassa della parete del recipiente in condizioni normali d'impiego.
- d) La temperatura massima d'esercizio «T_{max}» è la temperatura stabilizzata più elevata della parete del recipiente in condizioni normali d'impiego.
- e) Il limite di elasticità «R_{ET}» è il valore alla temperatura massima di esercizio T_{max}:
 - del limite superiore di snervamento R_{eH}, per un materiale che presenta un limite superiore e inferiore, oppure
 - del limite convenzionale di elasticità R_{p0,2} oppure
 - del limite convenzionale di elasticità R_{p1,0} per l'alluminio non legato.
- f) Famiglie di recipienti:

fanno parte di una stessa famiglia i recipienti che differiscono dal modello soltanto per il diametro (a condizione che siano rispettate le prescrizioni di cui all'allegato I, punti 2.1.1 e 2.1.2) o per la lunghezza della parte cilindrica nei seguenti limiti:

 - allorché il modello è costituito oltre che dai fondi, da una o più virole, le varianti della famiglia devono comprendere almeno una virola,
 - se il modello è costituito soltanto da due fondi bombati, le varianti non devono comprendere virole.

Le variazioni di lunghezza che implicano modifiche delle aperture o dei manicotti saldati devono essere indicate sul progetto di ciascuna variante.

- g) Un lotto di recipienti è costituito al massimo da 3 000 recipienti dello stesso modello.
- h) Si tratta di fabbricazione in serie ai sensi della presente direttiva qualora più recipienti di uno stesso modello siano fabbricati secondo un processo di fabbricazione continuo nel corso di un determinato periodo, conformemente a una concezione comune e con i medesimi procedimenti di fabbricazione.
- i) Verbale di controllo: documento in cui il fabbricante certifica che il prodotto consegnato è conforme alle specifiche imposte e fornisce i risultati delle prove correnti di stabilimento, in particolare per quanto concerne la composizione dinamica e le caratteristiche meccaniche, eseguite sui prodotti ottenuti con gli stessi procedimenti di fabbricazione utilizzati per il prodotto fornito, ma non necessariamente sui prodotti consegnati.

4.2. Simboli

A	allungamento dopo la rottura ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
A 80 m	allungamento dopo la rottura ($L_o = 80$ mm)	%
KCV	energia di rottura	J/cm ²
P	pressione di calcolo	bar
PS	pressione massima d'esercizio	bar
P _h	pressione di prova idraulica o pneumatica	bar
R _{p0,2}	limite convenzionale di elasticità a 0,2 %	N/mm ²
R _{ET}	limite di elasticità alla massima temperatura di esercizio	N/mm ²
R _{eH}	limite superiore di snervamento	N/mm ²
R _m	resistenza alla trazione a temperatura ambiente	N/mm ²
R _{m, max}	resistenza massima alla trazione	N/mm ²
R _{p1,0}	limite convenzionale di elasticità a 1,0 %	N/mm ²
T _{max}	temperatura massima di esercizio	°C
T _{min}	temperatura minima di esercizio	°C
V	capacità del recipiente	l

ALLEGATO III

CRITERI MINIMI CHE GLI STATI MEMBRI DEVONO RISPETTARE PER DESIGNARE GLI ORGANISMI DI CONTROLLO AUTORIZZATI

(di cui all'articolo 9, paragrafo 2)

1. L'organismo di controllo autorizzato, il suo direttore e il personale incaricato di eseguire le operazioni di verifica non possono essere né il progettista, né il fabbricante, né il fornitore, né il montatore dei recipienti che essi controllano e neppure il mandatario di una di queste persone. Essi non possono intervenire né direttamente né come mandatarî nella progettazione, costruzione, commercializzazione o manutenzione di tali recipienti. Ciò non esclude la possibilità di uno scambio di informazioni tecniche tra il fabbricante e l'organismo di controllo autorizzato.
 2. L'organismo di controllo autorizzato e il personale incaricato del controllo debbono eseguire le operazioni di verifica con il massimo di integrità professionale e competenza tecnica e devono inoltre essere liberi da qualsivoglia pressione e incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o risultati dei controlli, in particolare da pressioni che provengano da persone o gruppi di persone interessati ai risultati delle verifiche.
 3. L'organismo di controllo autorizzato deve disporre del personale e dei mezzi necessari per eseguire in modo adeguato le operazioni tecniche e amministrative connesse con l'esecuzione delle verifiche. Deve inoltre avere accesso al materiale necessario per le verifiche eccezionali.
 4. Il personale incaricato dei controlli deve possedere:
 - a) una buona formazione tecnica e professionale;
 - b) un'adeguata conoscenza delle norme relative ai controlli che effettua, nonché una sufficiente esperienza pratica di tali controlli;
 - c) la capacità necessaria per compilare gli attestati, i verbali e le relazioni in cui sono riportati i risultati dei controlli effettuati.
 5. Deve essere garantita l'indipendenza del personale incaricato del controllo. La retribuzione di ciascun agente non deve essere fissata in funzione del numero dei controlli eseguiti né dei risultati di tali controlli.
 6. L'organismo di controllo autorizzato deve sottoscrivere un contratto di assicurazione «responsabilità civile», a meno che detta responsabilità sia coperta dallo Stato a norma del diritto nazionale o che i controlli siano effettuati direttamente dallo Stato membro.
 7. Il personale dell'organismo di controllo autorizzato è legato dal segreto professionale per tutto quanto viene a sapere nell'esercizio delle sue funzioni (tranne nei confronti delle autorità amministrative competenti dello Stato in cui esercita la propria attività) nell'ambito della presente direttiva o di qualsiasi disposizione di diritto interno concernente la sua applicazione.
-

ALLEGATO IV

PARTE A

Direttiva abrogata ed elenco delle sue modificazioni successive

(di cui all'articolo 19)

Direttiva 87/404/CEE del Consiglio
(GU L 220 dell'8.8.1987, pag. 48).

Direttiva 90/488/CEE del Consiglio
(GU L 270 del 2.10.1990, pag. 25).

Direttiva 93/68/CEE del Consiglio
(GU L 220 del 30.8.1993, pag. 1).

limitatamente all'articolo 1, punto 1, e all'articolo 2

PARTE B

Elenco dei termini di attuazione in diritto nazionale e di applicazione

(di cui all'articolo 19)

Direttiva	Termine di attuazione	Data di applicazione
87/404/CEE	31 dicembre 1989	1° luglio 1990 ⁽¹⁾
90/488/CEE	1° luglio 1991	—
93/68/CEE	30 giugno 1994	1° gennaio 1995 ⁽²⁾

⁽¹⁾ Conformemente all'articolo 18, paragrafo 2, terzo comma, gli Stati membri autorizzano, per il periodo fino al 1° luglio 1992, l'immissione sul mercato e/o la messa in servizio di recipienti conformi alla normativa in vigore sul loro territorio prima del 1° luglio 1990.

⁽²⁾ Conformemente all'articolo 14, paragrafo 2, gli Stati membri consentono, fino al 1° gennaio 1997, la commercializzazione e la messa in servizio dei prodotti conformi ai sistemi di marcatura vigenti anteriormente al 1° gennaio 1995.

ALLEGATO V

TAVOLA DI CONCORDANZA

Direttiva 87/404/CEE	Presente direttiva
Considerando 5, quinta frase	Articolo 1, paragrafo 3, lettera b)
Articolo 1, paragrafo 1	Articolo 1, paragrafo 1
Articolo 1, paragrafo 2, primo comma	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), primo comma
Articolo 1, paragrafo 2, secondo comma, primo trattino	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), secondo comma
Articolo 1, paragrafo 2, secondo comma, secondo trattino, primo e secondo sottotrittino	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), terzo comma, punti i) e ii)
Articolo 1, paragrafo 2, secondo comma, terzo trattino	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), quarto comma
Articolo 1, paragrafo 2, secondo comma, quarto trattino	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), quinto comma
Articolo 1, paragrafo 3, primo, secondo e terzo trattino	Articolo 1, paragrafo 2, lettere a), b) e c)
Articoli 2, 3 e 4	Articoli 2, 3 e 4
Articolo 5, paragrafo 1	Articolo 5, paragrafo 1
Articolo 5, paragrafo 2	Articolo 5, paragrafo 2
Articolo 5, paragrafo 3, lettere a) e b)	Articolo 5, paragrafo 3, primo e secondo comma
Articolo 6	Articolo 6
Articolo 7, paragrafo 1	Articolo 7, paragrafo 1
Articolo 7, paragrafo 2, prima e seconda frase	Articolo 7, paragrafo 2, primo comma
Articolo 7, paragrafo 2, terza frase	Articolo 7, paragrafo 2, secondo comma
Articolo 7, paragrafo 3	Articolo 7, paragrafo 3
Articolo 7, paragrafo 4	Articolo 7, paragrafo 4
Articolo 8, paragrafo 1, alinea e lettera a), alinea	Articolo 8, paragrafo 1, alinea
Articolo 8, paragrafo 1, lettera a), primo e secondo trattino	Articolo 8, paragrafo 1, lettere a) e b)
Articolo 8, paragrafo 1, lettera b)	Articolo 8, paragrafo 2
Articolo 8, paragrafo 2, lettera a)	Articolo 8, paragrafo 3, lettera a)
Articolo 8, paragrafo 2, lettera b), primo e secondo trattino	Articolo 8, paragrafo 3, lettera b), punti i) e ii)
Articolo 8, paragrafo 3	Articolo 8, paragrafo 4
Articolo 9	Articolo 9
Articolo 10, paragrafo 1	Articolo 10, paragrafo 1
Articolo 10, paragrafo 2, primo comma	Articolo 10, paragrafo 2, primo comma

Direttiva 87/404/CEE	Presente direttiva
Articolo 10, paragrafo 2, secondo comma, primo e secondo trattino	Articolo 10, paragrafo 2, secondo comma, lettere a) e b)
Articolo 10, paragrafo 2, terzo comma	Articolo 10, paragrafo 2, terzo comma
Articolo 10, paragrafo 3, primo comma	Articolo 10, paragrafo 3, primo comma
Articolo 10, paragrafo 3, secondo comma	Articolo 10, paragrafo 3, secondo comma
Articolo 10, paragrafo 3, terzo comma, lettere a) e b)	Articolo 10, paragrafo 3, terzo comma, lettere a) e b)
Articolo 10, paragrafo 4	Articolo 10, paragrafo 4
Articolo 10, paragrafo 5, prima frase	Articolo 10, paragrafo 5, primo comma
Articolo 10, paragrafo 5, seconda e terza frase	Articolo 10, paragrafo 5, secondo comma
Articolo 11, paragrafi 1 e 2	Articolo 11, paragrafi 1 e 2
Articolo 11, paragrafo 3, alinea	Articolo 11, paragrafo 3, primo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.1	Articolo 11, paragrafo 3, secondo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.2	Articolo 11, paragrafo 3, terzo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.3, primo comma	Articolo 11, paragrafo 3, quarto comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.3, secondo comma	Articolo 11, paragrafo 3, quinto comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.3, terzo comma	Articolo 11, paragrafo 3, sesto comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.4, primo comma	Articolo 11, paragrafo 3, settimo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.4, secondo comma	Articolo 11, paragrafo 3, ottavo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.4, terzo comma	Articolo 11, paragrafo 3, nono comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.5	Articolo 11, paragrafo 3, decimo comma
Articolo 12, paragrafo 1, primo comma, primo e secondo trattino	Articolo 12, paragrafo 1, lettere a) e b)
Articolo 12, paragrafo 1, secondo comma	Articolo 12, paragrafo 2, primo comma
Articolo 12, paragrafo 2	Articolo 12, paragrafo 2, secondo comma
Articolo 13, paragrafo 1, primo comma	Articolo 13, paragrafo 1
Articolo 13, paragrafo 1, secondo comma	Articolo 13, paragrafo 2
Articolo 13, paragrafo 2, dal primo al quarto trattino	Articolo 13, paragrafo 3, lettere da a) a d)
Articolo 14, paragrafo 1	Articolo 14, primo comma
Articolo 14, paragrafo 2, primo comma, primo e secondo trattino	Articolo 14, secondo comma, lettere a) e b)

Direttiva 87/404/CEE	Presente direttiva
Articolo 14, paragrafo 2, secondo comma	Articolo 14, terzo comma
Articoli 15, 16 e 17	Articoli 15, 16 e 17
Articolo 18, paragrafo 1	—
Articolo 18, paragrafo 2	Articolo 18
—	Articolo 19
—	Articolo 20
Articolo 19	Articolo 21
Allegato I, punto 1	Allegato I, punto 1
Allegato I, punto 1.1, primo comma, primo, secondo e terzo trattino	Allegato I, punto 1.1, primo comma, lettere a), b) e c)
Allegato I, punto 1.1, secondo e terzo comma	Allegato I, punto 1.1, secondo e terzo comma
Allegato I, punti 1.1.1. e 1.1.2	Allegato I, punti 1.1.1. e 1.1.2
Allegato I, punti 1.2, 1.3 e 1.4	Allegato I, punti 1.2, 1.3 e 1.4
Allegato I, punto 2, primo comma, primo, secondo e terzo trattino	Allegato I, punto 2, primo comma, lettere a), b) e c)
Allegato I, punto 2, secondo, terzo e quarto comma	Allegato I, punto 2, secondo, terzo e quarto comma
Allegato I, punti 2.1, 3 e 4	Allegato I, punti 2.1, 3 e 4
Allegato II, punto 1	Allegato II, punto 1
Allegato II, punto 1.a, primo, secondo e terzo trattino	Allegato II, punto 1.1, primo, secondo e terzo comma
Allegato II, punto 1.b, primo comma, dal primo al settimo trattino	Allegato II, punto 1.2, primo comma, lettere da a) a g)
Allegato II, punto 1.b, secondo comma	Allegato II, punto 1.2, secondo comma
Allegato II, punto 2, primo comma, primo, secondo e terzo trattino	Allegato II, punto 2, primo comma, lettere a), b) e c)
Allegato II, punto 2, secondo comma	Allegato II, punto 2, secondo comma
Allegato II, punto 3, primo comma	Allegato II, punto 3, primo comma
Allegato II, punto 3, secondo comma, punti i), ii) e iii)	Allegato II, punto 3, secondo comma, lettere a), b) e c)
Allegato II, punto 4	Allegato II, punto 4
Allegato III, punti 1, 2 e 3	Allegato III, punti 1, 2 e 3
Allegato III, punto 4, primo, secondo e terzo trattino	Allegato III, punto 4, lettere a), b) e c)
Allegato III, punti 5, 6 e 7	Allegato III, punti 5, 6 e 7
—	Allegato IV
—	Allegato V