

DIRETTIVA 2014/29/UE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO

del 26 febbraio 2014

concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di recipienti semplici a pressione

(rifusione)

(Testo rilevante ai fini del SEE)

IL PARLAMENTO EUROPEO E IL CONSIGLIO DELL'UNIONE EUROPEA,

visto il trattato sul funzionamento dell'Unione europea, in particolare l'articolo 114,

vista la proposta della Commissione europea,

previa trasmissione del progetto di atto legislativo ai parlamenti nazionali,

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

deliberando secondo la procedura legislativa ordinaria ⁽²⁾,

considerando quanto segue:

(1) La direttiva 2009/105/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 settembre 2009, relativa ai recipienti semplici a pressione ⁽³⁾, ha subito sostanziali modificazioni ⁽⁴⁾. Poiché si rendono necessarie nuove modifiche, a fini di chiarezza è opportuno procedere alla sua rifusione.

(2) Il regolamento (CE) n. 765/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, che pone norme in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti ⁽⁵⁾ stabilisce norme riguardanti l'accREDITamento degli organismi di valutazione della conformità, fornisce un quadro per la vigilanza del mercato dei prodotti e per i controlli sui prodotti provenienti dai paesi terzi e stabilisce i principi generali della marcatura CE.

(3) La decisione n. 768/2008/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, relativa a un quadro

comune per la commercializzazione dei prodotti ⁽⁶⁾ stabilisce principi generali e di disposizioni di riferimento da applicare in tutta la normativa settoriale, in modo da fornire una base coerente per la revisione o la rifusione di tale normativa. La direttiva 2009/105/CE dovrebbe pertanto essere adeguata a tale decisione.

(4) La presente direttiva disciplina i recipienti semplici a pressione che sono nuovi sul mercato dell'Unione al momento della loro immissione, vale a dire i recipienti semplici a pressione completamente nuovi prodotti da un fabbricante stabilito nell'Unione o quelli, nuovi o usati, importati da un paese terzo.

(5) La presente direttiva dovrebbe applicarsi a tutte le forme di fornitura, compresa la vendita a distanza.

(6) Gli Stati membri dovrebbero garantire sul proprio territorio la protezione della salute e della sicurezza delle persone, e la protezione degli animali domestici e dei beni in ordine ai rischi di fuga o di scoppio causati dai recipienti semplici a pressione.

(7) Gli operatori economici dovrebbero essere responsabili della conformità dei recipienti semplici a pressione alla presente direttiva, in funzione del rispettivo ruolo che rivestono nella catena di fornitura, in modo da garantire un elevato livello di protezione di interessi pubblici, quali la salute e la sicurezza delle persone e la protezione degli animali domestici e dei beni, nonché una concorrenza leale sul mercato dell'Unione.

(8) Tutti gli operatori economici che intervengono nella catena di fornitura e distribuzione devono adottare le misure necessarie per garantire di mettere a disposizione sul mercato solo recipienti semplici a pressione conformi alla presente direttiva. È necessario stabilire una ripartizione chiara e proporzionata degli obblighi corrispondenti al ruolo di ogni operatore economico nella catena di fornitura e distribuzione.

(9) Per facilitare la comunicazione tra gli operatori economici, le autorità di vigilanza del mercato e gli utilizzatori finali, gli Stati membri dovrebbero incoraggiare gli operatori economici a fornire l'indirizzo del loro sito Internet in aggiunta a quello postale.

⁽¹⁾ GU C 27 del 3.2.2009, pag. 41.

⁽²⁾ Posizione del Parlamento europeo del 5 febbraio 2014 (non ancora pubblicata nella Gazzetta ufficiale) e decisione del Consiglio del 20 febbraio 2014.

⁽³⁾ GU L 264 dell'8.10.2009, pag. 12. La direttiva 2009/105/CE è la codificazione della 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 (GU L 220 dell'8.8.1987, pag. 48).

⁽⁴⁾ Cfr. allegato V, parte A.

⁽⁵⁾ GU L 218 del 13.8.2008, pag. 30.

⁽⁶⁾ GU L 218 del 13.8.2008, pag. 82.

- (10) Il fabbricante, possedendo le conoscenze dettagliate relative al processo di progettazione e produzione, si trova nella posizione migliore per eseguire la procedura di valutazione della conformità per i recipienti semplici a pressione. La valutazione della conformità dovrebbe quindi rimanere obbligo esclusivo del fabbricante.
- (11) È necessario garantire che i recipienti semplici a pressione provenienti da paesi terzi che entrano nel mercato dell'Unione siano conformi alla presente direttiva e in particolare che i fabbricanti abbiano effettuato adeguate procedure di valutazione della conformità in merito a tali recipienti semplici a pressione. Occorre pertanto prevedere che gli importatori si assicurino di immettere sul mercato recipienti semplici a pressione conformi alle prescrizioni stabilite dalla presente direttiva e di non immettere sul mercato recipienti semplici a pressione che non sono conformi a tali prescrizioni o presentano un rischio. Dovrebbe essere inoltre previsto che gli importatori si assicurino che siano state effettuate le procedure di valutazione della conformità e che la marcatura dei prodotti e la documentazione elaborata dai fabbricanti siano a disposizione delle autorità nazionali competenti a fini di controllo.
- (12) All'atto dell'immissione di un recipiente semplice a pressione sul mercato, ogni importatore dovrebbe indicare sul recipiente in questione il proprio nome, la propria denominazione commerciale registrata o il proprio marchio registrato e l'indirizzo postale al quale può essere contattato. Si dovrebbero prevedere eccezioni per i casi in cui il recipiente semplice a pressione non lo consente.
- (13) Il distributore mette un recipiente semplice a pressione a disposizione sul mercato dopo che il fabbricante o l'importatore lo ha immesso sul mercato e deve agire con la dovuta diligenza per garantire che la sua manipolazione del recipiente semplice a pressione non incida negativamente sulla sua conformità.
- (14) Qualsiasi operatore economico che immetta sul mercato un recipiente semplice a pressione con il proprio nome o marchio commerciale oppure modifichi un recipiente semplice a pressione in modo tale da incidere sulla conformità alla presente direttiva dovrebbe esserne considerato il fabbricante e assumersi pertanto i relativi obblighi.
- (15) I distributori e gli importatori, vista la loro vicinanza al mercato, dovrebbero essere coinvolti nei compiti di vigilanza del mercato svolti dalle autorità nazionali competenti e devono essere pronti a parteciparvi attivamente, fornendo a tali autorità tutte le informazioni necessarie sul recipiente semplice a pressione in questione.
- (16) Garantire la rintracciabilità di un recipiente semplice a pressione in tutta la catena di fornitura contribuisce a semplificare la vigilanza del mercato e a migliorarne l'efficienza. Un sistema efficiente di rintracciabilità facilita il compito delle autorità di vigilanza del mercato di rintracciare l'operatore economico che abbia messo a disposizione sul mercato recipienti semplici a pressione non conformi. Nel conservare le informazioni richieste ai sensi della presente direttiva per l'identificazione di altri operatori economici, questi ultimi non dovrebbero essere tenuti ad aggiornare tali informazioni concernenti gli altri operatori economici che hanno fornito loro recipienti semplici a pressione o ai quali essi hanno fornito recipienti semplici a pressione.
- (17) È opportuno che la presente direttiva si limiti a formulare i requisiti essenziali di sicurezza. Per agevolare la valutazione della conformità a tali requisiti è necessario, al fine della formulazione di specifiche tecniche dettagliate, conferire la presunzione di conformità ai recipienti semplici a pressione alle norme armonizzate adottate ai sensi del regolamento (UE) n. 1025/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 ottobre 2012, sulla normalizzazione europea ⁽¹⁾.
- (18) Il regolamento (UE) n. 1025/2012 prevede una procedura relativa alle obiezioni alle norme armonizzate che non soddisfino completamente le prescrizioni della presente direttiva.
- (19) Per consentire agli operatori economici di dimostrare e alle autorità competenti di garantire che i recipienti semplici a pressione messi a disposizione sul mercato sono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza, è necessario prevedere procedure di valutazione della conformità. La decisione n. 768/2008/CE contiene una serie di moduli per le procedure di valutazione della conformità, che vanno dalla procedura meno severa a quella più severa con un rigore proporzionale al livello di rischio effettivo e di sicurezza richiesto. Per garantire la coerenza inter-settoriale ed evitare varianti ad hoc, è opportuno che le procedure di valutazione della conformità siano scelte tra questi moduli.
- (20) I fabbricanti dovrebbero redigere una dichiarazione di conformità UE che fornisca le informazioni richieste a norma della presente direttiva sulla conformità di un recipiente semplice a pressione alla presente direttiva e altri atti pertinenti della normativa di armonizzazione dell'Unione.
- (21) Per garantire un accesso effettivo alle informazioni a fini di vigilanza del mercato, le informazioni necessarie per identificare tutti gli atti dell'Unione applicabili dovrebbero essere disponibili in un'unica dichiarazione di conformità UE. Al fine di ridurre gli oneri amministrativi a carico degli operatori economici, tale dichiarazione unica UE può essere un fascicolo comprendente le dichiarazioni di conformità individuali pertinenti.
- (22) La marcatura CE, che indica la conformità di un recipiente semplice a pressione, è la conseguenza visibile di un intero processo che comprende la valutazione della

⁽¹⁾ GU L 316 del 14.11.2012, pag. 12.

- conformità in senso lato. I principi generali che disciplinano la marcatura CE e il suo rapporto con altre marcature sono esposti nel regolamento (CE) n. 765/2008. La presente direttiva dovrebbe dettare le norme che disciplinano l'apposizione della marcatura CE.
- (23) Un controllo del rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza in questione è necessario per proteggere con efficacia gli utilizzatori finali e i terzi.
- (24) Le procedure di valutazione della conformità di cui alla presente direttiva richiedono l'intervento di organismi di valutazione della conformità, che sono notificati dagli Stati membri alla Commissione.
- (25) L'esperienza ha dimostrato che i criteri stabiliti dalla direttiva 2009/105/CE, cui si devono attenere gli organismi di valutazione della conformità per essere notificati alla Commissione, non sono sufficienti a garantire un livello uniformemente alto di risultati degli organismi notificati in tutta l'Unione. È tuttavia indispensabile che tutti gli organismi notificati svolgano le proprie funzioni allo stesso livello e nelle stesse condizioni di concorrenza leale. A tal fine è necessario stabilire prescrizioni obbligatorie per gli organismi di valutazione della conformità che desiderano essere notificati per fornire servizi di valutazione della conformità.
- (26) Qualora un organismo di valutazione della conformità dimostri la conformità ai criteri fissati nelle norme armonizzate, si dovrebbe presumere che sia conforme alle corrispondenti prescrizioni fissate nella presente direttiva.
- (27) Per garantire un livello uniforme di qualità nella prestazione della valutazione della conformità, è necessario stabilire le prescrizioni da applicare alle autorità di notifica e agli altri organismi coinvolti nella valutazione, nella notifica e nel controllo degli organismi notificati.
- (28) Il sistema previsto dalla direttiva dovrebbe essere completato dal sistema di accreditamento di cui al regolamento (CE) n. 765/2008. Poiché l'accREDITAMENTO è un mezzo essenziale per la verifica della competenza degli organismi di valutazione della conformità, è opportuno impiegarlo anche ai fini della notifica.
- (29) L'accREDITAMENTO trasparente, quale previsto dal regolamento (CE) n. 765/2008, che garantisce il necessario livello di fiducia nei certificati di conformità, dovrebbe essere considerato dalle autorità pubbliche nazionali in tutta l'Unione lo strumento preferito per dimostrare la competenza tecnica di tali organismi. Tuttavia, le autorità nazionali possono ritenere di possedere gli strumenti idonei a effettuare da sé tale valutazione. In tal caso, onde assicurare l'opportuno livello di credibilità delle valutazioni effettuate dalle altre autorità nazionali, dovrebbero fornire alla Commissione e agli altri Stati membri le necessarie prove documentali che dimostrino che gli organismi di valutazione della conformità valutati rispettano le pertinenti prescrizioni regolamentari.
- (30) Spesso gli organismi di valutazione della conformità subappaltano parti delle loro attività connesse alla valutazione della conformità o fanno ricorso ad un'affiliata. Al fine di salvaguardare il livello di tutela richiesto per i recipienti semplici a pressione da immettere sul mercato dell'Unione, è indispensabile che i subappaltatori e le affiliate di valutazione della conformità rispettino le stesse prescrizioni applicate agli organismi notificati in relazione allo svolgimento di compiti di valutazione della conformità. È pertanto importante che la valutazione della competenza e delle prestazioni degli organismi da notificare e la vigilanza degli organismi già notificati siano estese anche alle attività eseguite dai subappaltatori e dalle affiliate.
- (31) È necessario aumentare l'efficienza e la trasparenza della procedura di notifica e, in particolare, adattarla alle nuove tecnologie in modo da consentire la notifica elettronica.
- (32) Poiché gli organismi notificati possono offrire i propri servizi in tutta l'Unione, è opportuno conferire agli altri Stati membri e alla Commissione la possibilità di sollevare obiezioni relative a un organismo notificato. È pertanto importante prevedere un periodo durante il quale sia possibile chiarire eventuali dubbi o preoccupazioni circa la competenza degli organismi di valutazione della conformità prima che essi inizino ad operare in qualità di organismi notificati.
- (33) Nell'interesse della competitività, è fondamentale che gli organismi notificati applichino le procedure di valutazione della conformità senza creare oneri superflui per gli operatori economici. Per lo stesso motivo, e per garantire la parità di trattamento degli operatori economici, deve essere garantita la coerenza nell'applicazione tecnica delle procedure di valutazione della conformità, che può essere realizzata meglio mediante un coordinamento appropriato e la cooperazione tra organismi notificati.
- (34) Per garantire la certezza del diritto, è necessario chiarire che ai recipienti semplici a pressione si applicano le norme in materia di vigilanza del mercato dell'Unione e di controlli sui prodotti che entrano nel mercato dell'Unione di cui al regolamento (CE) n. 765/2008. La presente direttiva non dovrebbe impedire agli Stati membri di scegliere le autorità competenti incaricate dello svolgimento di tali compiti.
- (35) Gli Stati membri dovrebbero adottare tutti i provvedimenti opportuni per assicurare che i recipienti semplici a pressione possano essere immessi sul mercato soltanto se, adeguatamente immagazzinati e usati ai fini cui sono destinati, o in condizioni d'uso ragionevolmente prevedibili, non mettono in pericolo la salute e la sicurezza delle persone. I recipienti semplici a pressione dovrebbero essere considerati non conformi ai requisiti essenziali di sicurezza stabiliti dalla presente direttiva soltanto in condizioni d'uso ragionevolmente prevedibili, vale a dire quando tale uso possa derivare da un comportamento umano lecito e facilmente prevedibile.

- (36) La direttiva 2009/105/CE prevede già una procedura di salvaguardia che consente alla Commissione di esaminare se sia giustificata una misura presa da uno Stato membro nei confronti di recipienti semplici a pressione da essa considerati non conformi. Per aumentare la trasparenza e ridurre i tempi procedurali è necessario migliorare la procedura di salvaguardia attuale al fine di migliorarne l'efficienza e avvalersi delle conoscenze disponibili negli Stati membri.
- (37) È opportuno completare il sistema attuale con una procedura che consente di informare le parti interessate delle misure di cui è prevista l'adozione in relazione ai recipienti semplici a pressione che presentano un rischio per la salute o la sicurezza delle persone o per gli animali domestici o i beni. Esso dovrebbe consentire inoltre alle autorità di vigilanza del mercato, in cooperazione con gli operatori economici interessati, di intervenire in una fase più precoce per quanto riguarda tali recipienti.
- (38) Qualora gli Stati membri e la Commissione concordino sul fatto che una misura presa da uno Stato membro sia giustificata, non si dovrebbero prevedere ulteriori interventi della Commissione, ad eccezione dei casi in cui la non conformità possa essere attribuita a carenze di una norma armonizzata.
- (39) Al fine di garantire condizioni uniformi di esecuzione della presente direttiva, dovrebbero essere attribuite alla Commissione competenze di esecuzione. Tali competenze dovrebbero essere esercitate conformemente al regolamento (UE) n. 182/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 febbraio 2011, che stabilisce le regole e i principi generali relativi alle modalità di controllo da parte degli Stati membri dell'esercizio delle competenze di esecuzione attribuite alla Commissione ⁽¹⁾.
- (40) Per l'adozione di atti di esecuzione che richiedono allo Stato membro notificante di adottare le necessarie misure correttive nei confronti degli organismi notificati che non soddisfano o non soddisfano più i requisiti per la loro notifica, si dovrebbe far ricorso alla procedura consultiva.
- (41) Per l'adozione di atti di esecuzione relativi ai recipienti semplici a pressione conformi che presentino un rischio per la salute o la sicurezza delle persone o altri aspetti di protezione del pubblico interesse si dovrebbe ricorrere alla procedura d'esame.
- (42) Per imperativi motivi d'urgenza debitamente giustificati connessi ai recipienti semplici a pressione conformi che presentano un rischio per la salute o la sicurezza delle persone, degli animali domestici o dei beni, la Commissione dovrebbe adottare atti di esecuzione immediatamente applicabili.
- (43) In linea con la prassi consolidata, il comitato istituito a norma della presente direttiva può svolgere un ruolo utile esaminando le questioni concernenti l'applicazione della direttiva stessa sollevate dal suo presidente o dal rappresentante di uno Stato membro in conformità del suo regolamento interno.
- (44) Ogniqualvolta si esaminino questioni relative alla presente direttiva, ad eccezione della sua attuazione o di sue violazioni, vale a dire in un gruppo di esperti della Commissione, il Parlamento europeo dovrebbe ricevere, in linea con la prassi corrente, tutte le informazioni e la documentazione, nonché, ove opportuno, l'invito a partecipare a tali riunioni.
- (45) La Commissione dovrebbe determinare mediante atti di esecuzione e, in virtù della loro natura speciale, senza applicare il regolamento (UE) n. 182/2011, se le misure adottate dagli Stati membri nei confronti di recipienti semplici a pressione non conformi siano giustificate o meno.
- (46) Gli Stati membri dovrebbero stabilire regole quanto alle sanzioni applicabili in caso di violazione delle disposizioni di diritto nazionale adottate ai sensi della presente direttiva e assicurare che esse siano applicate. Le sanzioni previste dovrebbero essere efficaci, proporzionate e dissuasive.
- (47) È necessario prevedere un regime transitorio ragionevole che consenta di mettere a disposizione sul mercato e di mettere in servizio, senza che sia necessario rispettare altri requisiti relativi ai prodotti, recipienti semplici a pressione che, prima della data di applicazione delle disposizioni nazionali di recepimento della presente direttiva, sono già stati immessi sul mercato a norma della direttiva 2009/105/CE. I distributori dovrebbero quindi poter fornire recipienti semplici a pressione immessi sul mercato, vale a dire gli stock che si trovano già nella catena di distribuzione, prima della data di applicazione delle disposizioni nazionali di recepimento della presente direttiva.
- (48) Poiché l'obiettivo della presente direttiva, vale a dire garantire che i recipienti semplici a pressione sul mercato soddisfino requisiti che offrano un livello elevato di protezione della salute e della sicurezza delle persone nonché di protezione degli animali domestici e dei beni, assicurando nel contempo il funzionamento del mercato interno, non può essere conseguito in misura sufficiente dagli Stati membri ma, a motivo della sua portata e dei suoi effetti, può essere conseguito meglio a livello di Unione, quest'ultima può intervenire in base al principio di sussidiarietà sancito dall'articolo 5 del trattato sull'Unione europea. La presente direttiva si limita a quanto è necessario per conseguire tale obiettivo in ottemperanza al principio di proporzionalità enunciato nello stesso articolo.
- (49) L'obbligo di recepimento della presente direttiva nel diritto interno dovrebbe essere limitato alle disposizioni che costituiscono una modifica sostanziale rispetto alla direttiva precedente. L'obbligo di recepire le disposizioni che restano immutate discende dalla direttiva precedente.

⁽¹⁾ GU L 55 del 28.2.2011, pag. 13.

(50) La presente direttiva dovrebbe far salvi gli obblighi degli Stati membri relativi ai termini di recepimento nel diritto interno e alla data di applicazione della direttiva di cui all'allegato V, parte B,

b) ai recipienti appositamente previsti per l'installazione su o per la propulsione di navi o aeromobili;

c) agli estintori.

HANNO ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

Articolo 2

Definizioni

Ai fini della presente direttiva si intende per:

- CAPO 1
- DISPOSIZIONI GENERALI**
- Articolo 1*
- Ambito di applicazione**
1. La presente direttiva si applica ai recipienti semplici a pressione («recipienti») fabbricati in serie che presentano le seguenti caratteristiche:
- a) i recipienti sono saldati, sono destinati ad essere soggetti a una pressione interna relativa superiore a 0,5 bar e a contenere aria o azoto e non sono destinati a essere esposti alla fiamma;
 - b) le parti e i componenti 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;
 - c) il recipiente è costituito alternativamente dai seguenti elementi:
 - i) da una parte cilindrica a sezione retta circolare chiusa da due fondi bombati con la concavità rivolta verso l'esterno e/o da fondi piani. L'asse di rivoluzione di questi fondi è lo stesso della parte cilindrica;
 - ii) da due fondi bombati aventi lo stesso asse di rivoluzione;
 - d) 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 \times l;
 - e) la temperatura minima di esercizio non è inferiore a $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ e la temperatura massima di esercizio non è superiore a $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ per l'acciaio e $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ per i recipienti in alluminio o lega di alluminio.
2. La presente direttiva non si applica:
- a) ai recipienti appositamente previsti per usi nucleari e che, se difettosi, possono causare un'emissione di radioattività;
- 1) «messa a disposizione sul mercato»: la fornitura di un recipiente per la distribuzione o l'uso sul mercato dell'Unione nel corso di un'attività commerciale, a titolo oneroso o gratuito;
 - 2) «immissione sul mercato»: la prima messa a disposizione di un recipiente sul mercato dell'Unione;
 - 3) «fabbricante»: una persona fisica o giuridica che fabbrica un recipiente oppure lo fa progettare o fabbricare, e lo commercializza apponendovi il proprio nome o marchio;
 - 4) «rappresentante autorizzato»: una persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che ha ricevuto da un fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire a suo nome in relazione a determinati compiti;
 - 5) «importatore»: una persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che immette sul mercato dell'Unione un recipiente proveniente da un paese terzo;
 - 6) «distributore»: una persona fisica o giuridica nella catena di fornitura, diversa dal fabbricante o dall'importatore, che mette a disposizione sul mercato un recipiente;
 - 7) «operatori economici»: il fabbricante, il rappresentante autorizzato, l'importatore e il distributore;
 - 8) «specifica tecnica»: un documento che prescrive i requisiti tecnici che un recipiente deve soddisfare;
 - 9) «norma armonizzata»: una norma armonizzata quale definita all'articolo 2, punto 1, lettera c), del regolamento (UE) n. 1025/2012;
 - 10) «accreditamento»: accreditamento quale definito all'articolo 2, punto 10, del regolamento (CE) n. 765/2008;
 - 11) «organismo nazionale di accreditamento»: organismo nazionale di accreditamento di cui all'articolo 2, punto 11, del regolamento (CE) n. 765/2008;

- 12) «valutazione della conformità»: il processo atto a dimostrare il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva relativi a un recipiente;
- 13) «organismo di valutazione della conformità»: un organismo che svolge attività di valutazione della conformità, fra cui tarature, prove, certificazioni e ispezioni;
- 14) «richiamo»: qualsiasi misura volta a ottenere la restituzione di un recipiente già messo a disposizione dell'utilizzatore finale;
- 15) «ritiro»: qualsiasi misura volta a impedire la messa a disposizione sul mercato di un recipiente presente nella catena di fornitura;
- 16) «normativa di armonizzazione dell'Unione»: la normativa dell'Unione che armonizza le condizioni di commercializzazione dei prodotti;
- 17) «marcatura CE»: una marcatura mediante la quale il fabbricante indica che il recipiente è conforme ai requisiti applicabili stabiliti nella normativa di armonizzazione dell'Unione che ne prevede l'apposizione.

Articolo 3

Messa a disposizione sul mercato e messa in servizio

- 1) Gli Stati membri adottano tutte le disposizioni appropriate affinché i recipienti possano essere messi a disposizione sul mercato e messi in servizio soltanto se soddisfano le prescrizioni della presente direttiva in caso di installazione e manutenzione adeguate e di impiego conforme alla loro destinazione.
- 2) Le disposizioni della presente direttiva non pregiudicano la facoltà degli Stati membri di prescrivere i requisiti che reputano necessari per assicurare la protezione dei lavoratori nell'utilizzazione dei recipienti, purché ciò non implichi alcuna modifica dei recipienti rispetto a quanto prescritto dalla presente direttiva.

Articolo 4

Requisiti essenziali

- 1) I recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ soddisfano i requisiti essenziali di sicurezza indicati nell'allegato I.
- 2) I recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ sono concepiti e fabbricati secondo una corretta prassi costruttiva in uno degli Stati membri.

Articolo 5

Libera circolazione

Gli Stati membri non ostacolano la messa a disposizione sul mercato e la messa in servizio nel loro territorio dei recipienti che soddisfano le prescrizioni della presente direttiva.

CAPO 2

OBBLIGHI DEGLI OPERATORI ECONOMICI

Articolo 6

Obblighi dei fabbricanti

- 1) All'atto dell'immissione sul mercato dei loro recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$, i fabbricanti garantiscono che siano stati progettati e fabbricati conformemente ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

All'atto dell'immissione sul mercato dei loro recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a $50 \text{ bar} \times \text{l}$, i fabbricanti garantiscono che siano stati progettati e fabbricati conformemente alla corretta prassi costruttiva in uno degli Stati membri.

- 2) Per i recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ i fabbricanti preparano la documentazione tecnica di cui all'allegato II ed eseguono o fanno eseguire la pertinente procedura di valutazione della conformità di cui all'articolo 13.

Per un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$, qualora la conformità sia stata dimostrata da tale procedura, i fabbricanti redigono una dichiarazione di conformità UE e appongono la marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1.

I fabbricanti assicurano che i recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ rechino le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1.

- 3) I fabbricanti conservano la documentazione tecnica e la dichiarazione di conformità UE per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato.

- 4) I fabbricanti garantiscono che siano predisposte le procedure necessarie affinché la produzione in serie continui a essere conforme alla presente direttiva. Si tiene debitamente conto delle modifiche della progettazione o delle caratteristiche del prodotto, nonché delle modifiche delle norme armonizzate o delle altre specifiche tecniche con riferimento alle quali è dichiarata la conformità di un recipiente.

Laddove ritenuto necessario in considerazione dei rischi presentati da un recipiente, i fabbricanti eseguono, per proteggere la sicurezza dei consumatori finali, una prova a campione sui recipienti messi a disposizione sul mercato, esaminano i reclami, i recipienti non conformi e i richiami dei recipienti, mantengono, se del caso, un registro degli stessi e informano i distributori di tale monitoraggio.

5) I fabbricanti assicurano che sui recipienti che hanno immesso sul mercato sia apposto un numero di tipo, di serie o di lotto che ne consenta l'identificazione.

6) I fabbricanti indicano sul recipiente il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo postale al quale possono essere contattati. L'indirizzo indica un unico punto in cui il fabbricante può essere contattato. Le informazioni relative al contatto sono in una lingua facilmente comprensibile per l'utilizzatore finale e le autorità di vigilanza del mercato.

7) I fabbricanti garantiscono che il recipiente sia accompagnato dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2, in una lingua che possa essere facilmente compresa dagli utilizzatori finali, secondo quanto determinato dallo Stato membro interessato. Tali istruzioni e informazioni sulla sicurezza, al pari di qualunque etichettatura, devono essere chiare, comprensibili e intelligibili.

8) I fabbricanti che ritengono o hanno motivo di ritenere che un recipiente da essi immesso sul mercato non sia conforme alla presente direttiva prendono immediatamente le misure correttive necessarie per rendere conforme tale recipiente, per ritirarlo o richiamarlo, a seconda dei casi. Inoltre, qualora il recipiente presenti un rischio, i fabbricanti ne informano immediatamente le autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato il recipiente, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

9) I fabbricanti, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione, in formato cartaceo o elettronico, necessarie per dimostrare la conformità del recipiente alla presente direttiva, in una lingua che può essere facilmente compresa da tale autorità. Cooperano con tale autorità, su sua richiesta, su qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai recipienti da essi immessi sul mercato.

Articolo 7

Rappresentanti autorizzati

1) Il fabbricante può nominare, mediante mandato scritto, un rappresentante autorizzato.

Gli obblighi di cui all'articolo 6, paragrafo 1, e l'obbligo di redigere la documentazione tecnica di cui all'articolo 6, paragrafo 2, non rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.

2) Il rappresentante autorizzato esegue i compiti specificati nel mandato ricevuto dal fabbricante. Il mandato consente al rappresentante autorizzato di eseguire almeno i seguenti compiti:

a) mantenere a disposizione delle autorità nazionali di vigilanza del mercato la dichiarazione di conformità UE e la documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato;

b) a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, fornire a tale autorità tutte le informazioni e la documentazione necessarie per dimostrare la conformità di un recipiente;

c) cooperare con le autorità nazionali competenti, su loro richiesta, su qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai recipienti che rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.

Articolo 8

Obblighi degli importatori

1) Gli importatori immettono sul mercato solo recipienti conformi.

2) Prima di immettere sul mercato recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$, gli importatori si assicurano che il fabbricante abbia eseguito l'appropriata procedura di valutazione della conformità di cui all'articolo 13. Essi assicurano che il fabbricante abbia preparato la documentazione tecnica, che il recipiente rechi la marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, sia accompagnato dai documenti prescritti e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 6, paragrafi 5 e 6.

L'importatore, se ritiene o ha motivo di ritenere che un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ non sia conforme ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, non immette il recipiente sul mercato fino a quando non sia stato reso conforme. Inoltre, qualora il recipiente presenti un rischio, l'importatore ne informa il fabbricante e le autorità di vigilanza del mercato.

Prima di immettere sul mercato un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a $50 \text{ bar} \times \text{l}$, gli importatori si assicurano che esso sia stato progettato e fabbricato conformemente alla corretta prassi costruttiva in uno degli Stati membri e rechi le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1.2, e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 6, paragrafi 5 e 6.

3) Gli importatori indicano sul recipiente il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo postale al quale possono essere contattati oppure, ove ciò non sia possibile, in un documento di accompagnamento del recipiente. Le informazioni relative al contatto sono in una lingua facilmente comprensibile per l'utilizzatore finale e le autorità di vigilanza del mercato.

4) Gli importatori garantiscono che il recipiente sia accompagnato dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2, in una lingua che possa essere facilmente compresa dagli utilizzatori finali, secondo quanto determinato dallo Stato membro interessato.

5) Gli importatori garantiscono che, mentre un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ è sotto la loro responsabilità, le condizioni di immagazzinamento o di trasporto non ne mettano a rischio la conformità ai requisiti essenziali di cui all'allegato I.

6) Laddove ritenuto necessario in considerazione dei rischi presentati da un recipiente, gli importatori eseguono, per proteggere la sicurezza dei consumatori finali, una prova a campione sui recipienti messi a disposizione sul mercato, esaminano i reclami, i recipienti non conformi e i richiami dei recipienti, mantengono, se del caso, un registro degli stessi e informano i distributori di tale monitoraggio.

7) Gli importatori che ritengono o hanno motivo di ritenere che un recipiente da essi immesso sul mercato non sia conforme alla presente direttiva prendono immediatamente le misure correttive necessarie per rendere conforme tale recipiente, per ritirarlo o richiamarlo, a seconda dei casi. Inoltre, qualora il recipiente presenti un rischio, gli importatori ne informano immediatamente le autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato il recipiente, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

8) Per i recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ gli importatori conservano, per dieci anni dalla data della sua immissione sul mercato, una copia della dichiarazione di conformità UE a disposizione delle autorità di vigilanza del mercato; garantiscono inoltre che, su richiesta, la documentazione tecnica possa essere resa disponibile a tali autorità.

9) Gli importatori, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione, in formato cartaceo o elettronico, necessarie per dimostrare la conformità del recipiente in una lingua facilmente compresa da tale autorità. Cooperano con tale autorità, su sua richiesta, su qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai recipienti da essi immessi sul mercato.

Articolo 9

Obblighi dei distributori

1) Quando mettono un recipiente a disposizione sul mercato, i distributori applicano con la dovuta diligenza le prescrizioni della presente direttiva.

2) Prima di mettere a disposizione sul mercato un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$, i distributori verificano che il recipiente rechi la marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, sia accompagnato dai documenti prescritti e dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2; in una lingua che può essere facilmente compresa dagli utilizzatori nello Stato membro in cui il recipiente deve essere messo a disposizione sul mercato e che il

fabbricante e l'importatore abbiano rispettato le prescrizioni di cui, rispettivamente, all'articolo 6, paragrafi 5 e 6, e all'articolo 8, paragrafo 3.

Il distributore, se ritiene o ha motivo di ritenere che un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ non sia conforme ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, non mette il recipiente a disposizione sul mercato fino a quando non sia stato reso conforme. Inoltre, quando il recipiente presenta un rischio, il distributore ne informa il fabbricante o l'importatore e le autorità di vigilanza del mercato.

Prima di mettere a disposizione sul mercato un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a $50 \text{ bar} \times \text{l}$, i distributori verificano che rechi le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1.2, sia accompagnato dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2, in una lingua che possa essere facilmente compresa dagli utilizzatori finali nello Stato membro in cui il recipiente deve essere messo a disposizione sul mercato e che il fabbricante e l'importatore abbiano rispettato le prescrizioni di cui, rispettivamente, all'articolo 6, paragrafi 5 e 6, e all'articolo 8, paragrafo 3.

3) I distributori garantiscono che, mentre un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ è sotto la loro responsabilità, le condizioni di immagazzinamento o di trasporto non ne mettano a rischio la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

4) I distributori che ritengono o hanno motivo di ritenere che un recipiente da essi messo a disposizione sul mercato non sia conforme alla presente direttiva si assicurano che siano prese le misure correttive necessarie per rendere conforme tale recipiente, per ritirarlo o richiamarlo, a seconda dei casi. Inoltre, qualora il recipiente presenti un rischio, i distributori ne informano immediatamente le autorità nazionali competenti degli Stati membri in cui hanno messo a disposizione sul mercato il recipiente, indicando in particolare i dettagli relativi alla non conformità e qualsiasi misura correttiva presa.

5) I distributori, a seguito di una richiesta motivata di un'autorità nazionale competente, forniscono a quest'ultima tutte le informazioni e la documentazione, in formato cartaceo o elettronico, necessarie per dimostrare la conformità di un recipiente. Cooperano con tale autorità, su sua richiesta, su qualsiasi azione intrapresa per eliminare i rischi presentati dai recipienti da essi messo a disposizione sul mercato.

Articolo 10

Casi in cui gli obblighi dei fabbricanti si applicano agli importatori e ai distributori

Un importatore o distributore è ritenuto un fabbricante ai fini della presente direttiva ed è soggetto agli obblighi del fabbricante di cui all'articolo 6 quando immette sul mercato un recipiente con il proprio nome o marchio commerciale o modifica un recipiente già immesso sul mercato in modo tale da poterne condizionare la conformità alla presente direttiva.

Articolo 11

Identificazione degli operatori economici

Gli operatori economici indicano alle autorità di vigilanza che ne facciano richiesta:

- a) qualsiasi operatore economico che abbia fornito loro un recipiente;
- b) qualsiasi operatore economico cui abbiano fornito un recipiente.

Gli operatori economici devono essere in grado di presentare le informazioni di cui al primo comma per dieci anni dal momento in cui sia stato loro fornito il recipiente e per dieci anni dal momento in cui essi abbiano fornito il recipiente.

CAPO 3

CONFORMITÀ DEI RECIPIENTI IL CUI PRODOTTO $PS \times V$ È SUPERIORE A 50 bar \times l

Articolo 12

Presunzione di conformità dei recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar \times l

I recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar \times l e che sono conformi alle norme armonizzate o a parti di esse i cui riferimenti sono stati pubblicati nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea* sono considerati conformi ai requisiti essenziali di sicurezza di tali norme o parti di esse di cui all'allegato I.

Articolo 13

Procedure di valutazione della conformità

1) Prima della fabbricazione, i recipienti il cui prodotto $PS \times V$ sia superiore a 50 bar \times l sono sottoposti all'esame UE del tipo (modulo B) di cui all'allegato II, punto 1, secondo le seguenti modalità:

- a) per i recipienti fabbricati conformemente alle norme armonizzate di cui all'articolo 12, si procede, a scelta del fabbricante, in uno dei due modi seguenti:
 - i) accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, senza esame di un prototipo di recipiente (modulo B – tipo di progetto);
 - ii) accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, unito a un esame di un prototipo, rappresentativo della produzione prevista, del recipiente finito (modulo B – tipo di produzione);

b) per i recipienti fabbricati non rispettando o rispettando soltanto parzialmente le norme armonizzate di cui all'articolo 12, il fabbricante sottopone a esame un prototipo rappresentativo della produzione prevista del recipiente finito e la documentazione tecnica e gli elementi di prova per l'esame e la valutazione dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente (Modulo B – tipo di produzione).

2) Prima dell'immissione sul mercato, i recipienti sono sottoposti alle seguenti procedure:

a) se il prodotto $PS \times V$ è superiore a 3 000 bar \times l: conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2;

b) se il prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 3 000 bar \times l e superiore a 200 bar \times l, a scelta del fabbricante, a uno dei seguenti moduli:

i) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2;

ii) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a controlli sul recipiente effettuati sotto controllo ufficiale a intervalli casuali (modulo C2) di cui all'allegato II, punto 3;

c) se il prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 200 bar \times l e superiore a 50 bar \times l, a scelta del fabbricante, a uno dei seguenti moduli:

i) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2;

ii) conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione (modulo C) di cui all'allegato II, punto 4.

3) I fascicoli e la corrispondenza relativi alle procedure di valutazione della conformità di cui ai paragrafi 1 e 2 sono redatti in una delle lingue ufficiali dello Stato membro in cui è stabilito l'organismo notificato o in una lingua da quest'ultimo accettata.

Articolo 14

Dichiarazione di conformità UE

1) La dichiarazione di conformità UE attesta il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

2) La dichiarazione di conformità UE ha la struttura tipo di cui all'allegato IV, contiene gli elementi specificati nei pertinenti moduli di cui all'allegato II ed è continuamente aggiornata. Essa è tradotta nella lingua o nelle lingue richieste dallo Stato membro nel quale il recipiente è immesso o messo a disposizione sul mercato.

3) Se al recipiente si applicano più atti dell'Unione che prescrivono una dichiarazione di conformità UE, è compilata un'unica dichiarazione di conformità UE in rapporto a tutti questi atti dell'Unione. La dichiarazione contiene gli estremi degli atti dell'Unione, compresi i riferimenti della loro pubblicazione.

4) Con la dichiarazione di conformità UE il fabbricante si assume la responsabilità della conformità del recipiente ai requisiti stabiliti dalla presente direttiva.

Articolo 15

Principi generali della marcatura CE

La marcatura CE è soggetta ai principi generali esposti all'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008.

Articolo 16

Regole e condizioni per l'apposizione della marcatura CE e delle iscrizioni

1) La marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, sono apposte sul recipiente o sulla sua targhetta in modo visibile, leggibile e indelebile.

2) La marcatura CE è apposta sul recipiente prima della sua immissione sul mercato.

3) La marcatura CE è seguita dal numero di identificazione dell'organismo notificato che interviene nella fase di controllo della produzione.

Il numero di identificazione dell'organismo notificato è apposto dall'organismo stesso o, in base alle sue istruzioni, dal fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato.

4) La marcatura CE e il numero di identificazione dell'organismo notificato possono essere seguiti da qualsiasi altro marchio che indichi un rischio o un impiego particolare.

5) Gli Stati membri si avvalgono dei meccanismi esistenti per garantire un'applicazione corretta del regime che disciplina la marcatura CE e promuovono le azioni opportune contro l'uso improprio di tale marcatura.

CAPO 4

NOTIFICA DEGLI ORGANISMI DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

Articolo 17

Notifica

Gli Stati membri notificano alla Commissione e agli altri Stati membri gli organismi autorizzati ad eseguire, in qualità di terzi, compiti di valutazione della conformità a norma della presente direttiva.

Articolo 18

Autorità di notifica

1) Gli Stati membri designano un'autorità di notifica che è responsabile dell'istituzione e dell'esecuzione delle procedure necessarie per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità e il controllo degli organismi notificati, anche per quanto riguarda l'ottemperanza alle disposizioni dell'articolo 23.

2) Gli Stati membri possono decidere che la valutazione e il controllo di cui al paragrafo 1 siano eseguiti da un organismo nazionale di accreditamento ai sensi e in conformità del regolamento (CE) n. 765/2008.

3) Se l'autorità di notifica delega o altrimenti affida la valutazione, la notifica o il controllo di cui al paragrafo 1 a un organismo che non è un ente pubblico, detto organismo è una persona giuridica e rispetta mutatis mutandis le prescrizioni di cui all'articolo 19. Esso adotta inoltre disposizioni per coprire la responsabilità civile connessa alle proprie attività.

4) L'autorità di notifica si assume piena responsabilità per i compiti svolti dall'organismo di cui al paragrafo 3.

Articolo 19

Prescrizioni relative alle autorità di notifica

1) L'autorità di notifica è stabilita in modo che non sorgano conflitti d'interesse con gli organismi di valutazione della conformità.

2) L'autorità di notifica è organizzata e gestita in modo che sia salvaguardata l'obiettività e l'imparzialità delle sue attività.

3) L'autorità di notifica è organizzata in modo che ogni decisione relativa alla notifica di un organismo di valutazione della conformità sia presa da persone competenti diverse da quelle che hanno effettuato la valutazione.

4) L'autorità di notifica non offre e non effettua attività eseguite dagli organismi di valutazione della conformità o servizi di consulenza commerciali o su base concorrenziale.

5) L'autorità di notifica salvaguarda la riservatezza delle informazioni ottenute.

6) L'autorità di notifica ha a sua disposizione un numero di dipendenti competenti sufficiente per l'adeguata esecuzione dei suoi compiti.

Articolo 20

Obbligo di informazione delle autorità di notifica

Gli Stati membri informano la Commissione delle loro procedure per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità e per il controllo degli organismi notificati, nonché di qualsiasi modifica delle stesse.

La Commissione rende pubbliche tali informazioni.

Articolo 21

Prescrizioni relative agli organismi notificati

1) Ai fini della notifica, l'organismo di valutazione della conformità rispetta le prescrizioni di cui ai paragrafi da 2 a 11.

2) L'organismo di valutazione della conformità è stabilito a norma della legge nazionale di uno Stato membro e ha personalità giuridica.

3) L'organismo di valutazione della conformità è un organismo terzo indipendente dall'organizzazione o dal recipiente che valuta.

Un organismo appartenente a un'associazione d'impresе o a una federazione professionale che rappresenta imprese coinvolte nella progettazione, nella fabbricazione, nella fornitura, nell'assemblaggio, nell'utilizzo o nella manutenzione di recipienti che esso valuta può essere ritenuto un organismo del genere a condizione che siano dimostrate la sua indipendenza e l'assenza di qualsiasi conflitto di interesse.

4) L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non sono né il progettista, né il fabbricante, né il fornitore, né l'installatore, né l'acquirente, né il proprietario, né l'utente o il responsabile della manutenzione dei recipienti sottoposti alla loro valutazione, né il rappresentante di uno di questi soggetti. Ciò non preclude l'uso dei recipienti valutati che sono necessari per il funzionamento dell'organismo di valutazione della conformità o l'uso di tali recipienti per scopi privati.

L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non intervengono direttamente nella progettazione, nella fabbricazione o nella costruzione, nella commercializzazione, nell'installazione, nell'utilizzo o nella manutenzione di tali recipienti, né

rappresentano i soggetti impegnati in tali attività. Non intraprendono alcuna attività che possa essere in conflitto con la loro indipendenza di giudizio o la loro integrità per quanto riguarda le attività di valutazione della conformità per cui sono notificati. Ciò vale in particolare per i servizi di consulenza.

Gli organismi di valutazione della conformità garantiscono che le attività delle loro affiliate o dei loro subappaltatori non si ripercuotano sulla riservatezza, sull'obiettività o sull'imparzialità delle loro attività di valutazione della conformità.

5) Gli organismi di valutazione della conformità e il loro personale eseguono le operazioni di valutazione della conformità con il massimo dell'integrità professionale e della competenza tecnica e sono liberi da qualsivoglia pressione e incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o i risultati delle loro attività di valutazione, in particolare da persone o gruppi di persone interessati ai risultati di tali attività.

6) L'organismo di valutazione della conformità è in grado di eseguire tutti i compiti di valutazione della conformità assegnatigli in base all'allegato I, punto 3.2, e all'allegato II e per cui è stato notificato, indipendentemente dal fatto che siano eseguiti dall'organismo stesso o per suo conto e sotto la sua responsabilità.

In ogni momento, per ogni procedura di valutazione della conformità e per ogni tipo di recipiente per i quali è stato notificato, l'organismo di valutazione della conformità ha a sua disposizione:

- a) personale con conoscenze tecniche ed esperienza sufficiente e appropriata per eseguire i compiti di valutazione della conformità;
- b) le necessarie descrizioni delle procedure in conformità delle quali avviene la valutazione della conformità, garantendo la trasparenza e la capacità di riproduzione di tali procedure; una politica e procedure appropriate che distinguano i compiti che svolge in qualità di organismo notificato dalle altre attività;
- c) le procedure per svolgere le attività che tengono debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia del prodotto in questione e della natura di massa o seriale del processo produttivo.

L'organismo di valutazione della conformità dispone dei mezzi necessari per eseguire in modo appropriato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle attività di valutazione della conformità e ha accesso a tutti gli strumenti o impianti occorrenti.

7) Il personale responsabile dell'esecuzione dei compiti di valutazione della conformità dispone di quanto segue:

- a) una formazione tecnica e professionale solida che includa tutte le attività di valutazione della conformità in relazione a cui l'organismo di valutazione della conformità è stato notificato;
- b) soddisfacenti conoscenze delle prescrizioni relative alle valutazioni che esegue e un'adeguata autorità per eseguire tali valutazioni;
- c) una conoscenza e una comprensione adeguate dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, delle norme armonizzate applicabili e delle disposizioni pertinenti della normativa armonizzata dell'Unione e delle normative nazionali;
- d) la capacità di elaborare certificati, registri e rapporti atti a dimostrare che le valutazioni sono state eseguite.

8) È garantita l'imparzialità degli organismi di valutazione della conformità, dei loro alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità.

La remunerazione degli alti dirigenti e del personale addetto alla valutazione della conformità di un organismo di valutazione della conformità non dipende dal numero di valutazioni eseguite o dai risultati di tali valutazioni.

9) Gli organismi di valutazione della conformità sottoscrivono un contratto di assicurazione per la responsabilità civile, a meno che detta responsabilità non sia direttamente coperta dallo Stato a norma del diritto nazionale o che lo Stato membro stesso non sia direttamente responsabile della valutazione della conformità.

10) Il personale di un organismo di valutazione della conformità è tenuto al segreto professionale per tutto ciò di cui viene a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni a norma dell'allegato I, punto 3.2, e dell'allegato II o di qualsiasi disposizione esecutiva di diritto interno, tranne nei confronti delle autorità competenti dello Stato in cui esercita le sue attività. Sono tutelati i diritti di proprietà.

11) Gli organismi di valutazione della conformità partecipano alle attività di normalizzazione pertinenti e alle attività del gruppo di coordinamento degli organismi notificati, istituito a norma della pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione, o garantiscono che il loro personale addetto alla valutazione della conformità ne sia informato, e applicano come guida generale le decisioni ed i documenti amministrativi prodotti da tale gruppo.

Articolo 22

Presunzione di conformità degli organismi notificati

Qualora dimostri la propria conformità ai criteri stabiliti nelle pertinenti norme armonizzate o in parti di esse i cui riferimenti sono stati pubblicati nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*, un organismo di valutazione della conformità è considerato conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 21 nella misura in cui le norme applicabili armonizzate coprono tali prescrizioni.

Articolo 23

Affiliate e subappaltatori degli organismi notificati

1) Un organismo notificato, qualora subappalti compiti specifici connessi alla valutazione della conformità oppure ricorra a un'affiliata, garantisce che il subappaltatore o l'affiliata rispettino le prescrizioni di cui all'articolo 21 e ne informa di conseguenza l'autorità di notifica.

2) Gli organismi notificati si assumono la completa responsabilità delle mansioni eseguite da subappaltatori o affiliate, ovunque questi siano stabiliti.

3) Le attività possono essere subappaltate o eseguite da un'affiliata solo con il consenso del cliente.

4) Gli organismi notificati mantengono a disposizione dell'autorità di notifica i documenti pertinenti riguardanti la valutazione delle qualifiche del subappaltatore o dell'affiliata e del lavoro eseguito da questi ultimi a norma dell'allegato I, punto 3.2, e dell'allegato II.

Articolo 24

Domanda di notifica

1) L'organismo di valutazione della conformità presenta una domanda di notifica all'autorità di notifica dello Stato membro in cui è stabilito.

2) La domanda di notifica è accompagnata da una descrizione delle attività di valutazione della conformità, del modulo o dei moduli di valutazione della conformità e dell'articolo o dei recipienti per i quali tale organismo dichiara di essere competente, nonché da un certificato di accreditamento, se disponibile, rilasciato da un organismo nazionale di accreditamento che attesti che l'organismo di valutazione della conformità è conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 21.

3) Qualora l'organismo di valutazione della conformità non possa fornire un certificato di accreditamento, esso fornisce all'autorità di notifica tutte le prove documentali necessarie per la verifica, il riconoscimento e il controllo periodico della sua conformità alle prescrizioni di cui all'articolo 21.

*Articolo 25***Procedura di notifica**

- 1) Le autorità di notifica possono notificare solo gli organismi di valutazione della conformità che soddisfino le prescrizioni di cui all'articolo 21.
- 2) Esse notificano tali organismi alla Commissione e agli altri Stati membri utilizzando lo strumento elettronico di notifica elaborato e gestito dalla Commissione.
- 3) La notifica include tutti i dettagli riguardanti le attività di valutazione della conformità, il modulo o i moduli di valutazione della conformità e il recipiente o i recipienti interessati, nonché la relativa attestazione di competenza.
- 4) Qualora una notifica non sia basata su un certificato di accreditamento di cui all'articolo 24, paragrafo 2, l'autorità di notifica fornisce alla Commissione e agli altri Stati membri le prove documentali che attestino la competenza dell'organismo di valutazione della conformità nonché le disposizioni predisposte per fare in modo che tale organismo sia controllato periodicamente e continui a soddisfare le prescrizioni di cui all'articolo 21.
- 5) L'organismo interessato può eseguire le attività di un organismo notificato solo se non sono sollevate obiezioni da parte della Commissione o degli altri Stati membri entro due settimane dalla notifica, qualora sia usato un certificato di accreditamento, o entro due mesi dalla notifica qualora non sia usato un certificato di accreditamento.

Solo tale organismo è considerato un organismo notificato ai fini della presente direttiva.

- 6) L'autorità di notifica notifica alla Commissione e agli altri Stati membri eventuali pertinenti modifiche successive riguardanti la notifica.

*Articolo 26***Numeri d'identificazione ed elenchi degli organismi notificati**

- 1) La Commissione assegna un numero di identificazione all'organismo notificato.

La Commissione assegna un numero unico anche se l'organismo è notificato ai sensi di diversi atti dell'Unione.

- 2) La Commissione mette a disposizione del pubblico un elenco degli organismi notificati a norma della presente direttiva con i rispettivi numeri d'identificazione assegnati e con l'indicazione delle attività per le quali sono stati notificati.

La Commissione provvede ad aggiornare l'elenco.

*Articolo 27***Modifiche delle notifiche**

- 1) Qualora accerti o sia informata che un organismo notificato non è più conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 21 o non adempie ai suoi obblighi, l'autorità di notifica limita, sospende o ritira la notifica, a seconda dei casi, in funzione della gravità del mancato rispetto di tali prescrizioni o dell'inadempimento di tali obblighi. L'autorità di notifica informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri.
- 2) Nei casi di limitazione, sospensione o ritiro della notifica, oppure di cessazione dell'attività dell'organismo notificato, lo Stato membro notificante prende le misure appropriate per garantire che le pratiche di tale organismo siano evase da un altro organismo notificato o siano messe a disposizione delle autorità di notifica e di vigilanza del mercato responsabili, su loro richiesta.

*Articolo 28***Contestazione della competenza degli organismi notificati**

- 1) La Commissione indaga su tutti i casi in cui abbia dubbi o vengano portati alla sua attenzione dubbi sulla competenza di un organismo notificato o sull'ottemperanza di un organismo notificato alle prescrizioni e responsabilità cui è sottoposto.
- 2) Lo Stato membro notificante fornisce alla Commissione, su richiesta, tutte le informazioni relative alla base della notifica o del mantenimento della competenza dell'organismo notificato in questione.
- 3) La Commissione garantisce la riservatezza di tutte le informazioni sensibili raccolte nel corso delle sue indagini.
- 4) La Commissione, qualora accerti che un organismo notificato non soddisfa o non soddisfa più le prescrizioni per la sua notifica, adotta un atto di esecuzione con cui richiede allo Stato membro notificante di adottare le misure correttive necessarie e, all'occorrenza, di ritirare la notifica.

Tale atto di esecuzione è adottato secondo la procedura consultiva di cui all'articolo 39, paragrafo 2.

*Articolo 29***Obblighi operativi degli organismi notificati**

- 1) Gli organismi notificati eseguono le valutazioni della conformità conformemente alle procedure di valutazione della conformità di cui all'allegato II.
- 2) Le valutazioni della conformità sono eseguite in modo proporzionato, evitando oneri superflui per gli operatori economici.

Gli organismi di valutazione della conformità svolgono le loro attività tenendo debitamente conto delle dimensioni di un'impresa, del settore in cui opera, della sua struttura, del grado di complessità della tecnologia del recipiente in questione e della natura seriale o di massa del processo di produzione.

Nel far ciò rispettano tuttavia il grado di rigore e il livello di protezione necessari per la conformità del recipiente alla presente direttiva.

3) Qualora un organismo notificato riscontri che i requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, le norme armonizzate corrispondenti o altre specifiche tecniche non siano stati rispettati da un fabbricante, chiede a tale fabbricante di prendere le misure correttive appropriate e non rilascia un certificato di conformità.

4) Un organismo notificato che nel corso del monitoraggio della conformità successivo al rilascio di un certificato riscontri che un recipiente non è più conforme chiede al fabbricante di prendere le misure correttive opportune e all'occorrenza sospende o ritira il certificato.

5) Qualora non siano prese misure correttive o non producano il risultato richiesto, l'organismo notificato limita, sospende o ritira i certificati, a seconda dei casi.

Articolo 30

Ricorso contro le decisioni degli organismi notificati

Gli Stati membri provvedono affinché sia disponibile una procedura di ricorso contro le decisioni degli organismi notificati.

Articolo 31

Obbligo di informazione a carico degli organismi notificati

- 1) Gli organismi notificati informano l'autorità di notifica:
 - a) di qualunque rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di un certificato;
 - b) di qualunque circostanza che possa influire sull'ambito o sulle condizioni della notifica;
 - c) di eventuali richieste di informazioni che abbiano ricevuto dalle autorità di vigilanza del mercato in relazione alle attività di valutazione della conformità;
 - d) su richiesta, delle attività di valutazione della conformità eseguite nell'ambito della loro notifica e di qualsiasi altra attività, incluse quelle transfrontaliere e di subappalto.

2) Gli organismi notificati forniscono agli altri organismi notificati a norma della presente direttiva, le cui attività di valutazione della conformità sono simili e coprono gli stessi recipienti, informazioni pertinenti sulle questioni relative ai risultati negativi e, su richiesta, positivi delle valutazioni della conformità.

Articolo 32

Scambio di esperienze

La Commissione provvede all'organizzazione di uno scambio di esperienze tra le autorità nazionali degli Stati membri responsabili della politica di notifica.

Articolo 33

Coordinamento degli organismi notificati

La Commissione garantisce che sia istituito un sistema appropriato di coordinamento e di cooperazione tra organismi notificati a norma della presente direttiva e che funzioni correttamente sotto forma di gruppo o gruppi settoriali di organismi notificati.

Gli Stati membri garantiscono che gli organismi da essi notificati partecipino ai lavori di tali gruppi, direttamente o mediante rappresentanti designati.

CAPO 5

VIGILANZA DEL MERCATO DELL'UNIONE, CONTROLLO DEI RECIPIENTI IMMESSI SUL MERCATO DELL'UNIONE E PROCEDURA DI SALVAGUARDIA DELL'UNIONE

Articolo 34

Vigilanza del mercato dell'Unione e controllo dei recipienti immessi sul mercato dell'Unione

Ai recipienti che rientrano nell'ambito di applicazione dell'articolo 1 della presente direttiva si applicano l'articolo 15, paragrafo 3, e gli articoli da 16 a 29 del regolamento (CE) n. 765/2008.

Articolo 35

Procedura a livello nazionale per i recipienti che comportano rischi

1) Qualora le autorità di vigilanza del mercato di uno degli Stati membri abbiano motivi sufficienti per ritenere che un recipiente disciplinato dalla presente direttiva presenti un rischio per la salute o la sicurezza delle persone o degli animali domestici o i beni, esse effettuano una valutazione del recipiente interessato che investa tutte le prescrizioni di cui alla presente direttiva. A tal fine, gli operatori economici interessati cooperano ove necessario con le autorità di vigilanza del mercato.

Se nel corso della valutazione di cui al primo comma le autorità di vigilanza del mercato concludono che il recipiente non rispetta le prescrizioni di cui alla presente direttiva, chiedono tempestivamente all'operatore economico interessato di adottare tutte le misure correttive del caso al fine di rendere il recipiente conforme alle suddette prescrizioni oppure di ritirarlo o di richiamarlo dal mercato entro un termine ragionevole e proporzionato alla natura del rischio, a seconda dei casi.

Le autorità di vigilanza del mercato ne informano l'organismo notificato competente.

L'articolo 21 del regolamento (CE) n. 765/2008 si applica alle misure di cui al secondo comma del presente paragrafo.

2) Qualora ritengano che l'inadempienza non sia ristretta al territorio nazionale, le autorità di vigilanza del mercato informano la Commissione e gli altri Stati membri dei risultati della valutazione e dei provvedimenti che hanno chiesto all'operatore economico di prendere.

3) L'operatore economico garantisce che siano prese tutte le opportune misure correttive nei confronti di tutti i recipienti interessati che ha messo a disposizione sul mercato in tutta l'Unione.

4) Qualora l'operatore economico interessato non prenda le misure correttive adeguate entro il termine di cui al paragrafo 1, secondo comma, le autorità di vigilanza del mercato adottano tutte le opportune misure provvisorie per vietare o limitare la messa a disposizione del recipiente sul loro mercato nazionale, per ritirarlo da tale mercato o richiamarlo.

Le autorità di vigilanza del mercato informano immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri di tali misure.

5) Le informazioni di cui al paragrafo 4, secondo comma, includono tutti i particolari disponibili, soprattutto i dati necessari all'identificazione del recipiente non conforme, la sua origine, la natura della presunta non conformità e dei rischi connessi, la natura e la durata delle misure nazionali adottate, nonché gli argomenti espressi dall'operatore economico interessato. In particolare, le autorità di vigilanza del mercato indicano se l'inadempienza sia dovuta:

a) alla non conformità del recipiente alle prescrizioni relative alla salute o alla sicurezza delle persone, alla protezione degli animali domestici o dei beni; oppure

b) alle carenze nelle norme armonizzate di cui all'articolo 12, che conferiscono la presunzione di conformità.

6) Gli Stati membri che non siano quello che ha avviato la procedura a norma del presente articolo informano senza indugio la Commissione e gli altri Stati membri di tutti i provvedimenti adottati, di tutte le altre informazioni a loro disposizione sulla non conformità del recipiente interessato e, in caso di disaccordo con la misura nazionale adottata, delle loro obiezioni.

7) Qualora, entro tre mesi dal ricevimento delle informazioni di cui al paragrafo 4, secondo comma, uno Stato membro o la Commissione non sollevino obiezioni contro la misura provvisoria presa da uno Stato membro, tale misura è ritenuta giustificata.

8) Gli Stati membri garantiscono che siano adottate senza indugio le opportune misure restrittive in relazione al recipiente in questione, quale il suo ritiro dal mercato.

Articolo 36

Procedura di salvaguardia dell'Unione

1) Se in esito alla procedura di cui all'articolo 35, paragrafi 3 e 4, sono sollevate obiezioni nei confronti di una misura adottata da uno Stato membro o se la Commissione ritiene una misura nazionale contraria alla normativa dell'Unione, la Commissione avvia immediatamente consultazioni con gli Stati membri e con l'operatore o gli operatori economici interessati e valuta la misura nazionale. In base ai risultati di tale valutazione, la Commissione determina mediante un atto di esecuzione se la misura nazionale sia giustificata o meno.

La Commissione indirizza la propria decisione a tutti gli Stati membri e la comunica immediatamente ad essi e all'operatore o agli operatori economici interessati.

2) Se la misura nazionale è considerata giustificata, tutti gli Stati membri adottano le misure necessarie per garantire che il recipiente non conforme sia ritirato dal mercato nazionale e ne informano la Commissione. Se la misura nazionale è considerata ingiustificata, lo Stato membro interessato la revoca.

3) Se la misura nazionale è considerata giustificata e la non conformità del recipiente è attribuita a una carenza delle norme armonizzate di cui all'articolo 35, paragrafo 5, lettera b), della presente direttiva, la Commissione applica la procedura di cui all'articolo 11 del regolamento (UE) n. 1025/2012.

Articolo 37

Recipienti conformi che presentano rischi

1) Se uno Stato membro, dopo aver effettuato una valutazione ai sensi dell'articolo 35, paragrafo 1, ritiene che un recipiente, pur conforme alla presente direttiva, presenti un rischio per la salute o la sicurezza delle persone, per gli animali domestici o i beni, chiede all'operatore economico interessato di far sì che tale recipiente, all'atto della sua immissione sul mercato, non presenti più tale rischio o che il recipiente sia, a seconda dei casi, ritirato dal mercato o richiamato entro un periodo di tempo ragionevole, proporzionato alla natura del rischio.

2) L'operatore economico garantisce che siano prese misure correttive nei confronti di tutti i recipienti interessati che ha messo a disposizione sull'intero mercato dell'Unione.

3) Lo Stato membro informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri. Tali informazioni includono tutti i particolari disponibili, in particolare i dati necessari all'identificazione del recipiente interessato, la sua origine e la catena di fornitura del recipiente, la natura del rischio connesso, nonché la natura e la durata delle misure nazionali adottate.

4) La Commissione avvia immediatamente consultazioni con gli Stati membri e l'operatore o gli operatori economici interessati e valuta le misure nazionali adottate. In base ai risultati della valutazione, la Commissione decide mediante atti di esecuzione se la misura nazionale sia giustificata o meno e propone, all'occorrenza, opportune misure.

Gli atti di esecuzione di cui al presente paragrafo, primo comma, sono adottati secondo la procedura d'esame di cui all'articolo 39, paragrafo 3.

Per motivi imperativi di urgenza debitamente giustificati connessi alla protezione della salute e della sicurezza delle persone o degli animali domestici o dei beni, la Commissione adotta atti di esecuzione immediatamente applicabili secondo la procedura di cui all'articolo 39, paragrafo 4.

5) La Commissione indirizza la propria decisione a tutti gli Stati membri e la comunica immediatamente ad essi e all'operatore o agli operatori economici interessati.

Articolo 38

Non conformità formale

1) Fatto salvo l'articolo 35, se uno Stato membro giunge a una delle seguenti conclusioni, chiede all'operatore economico interessato di porre fine allo stato di non conformità in questione:

- a) la marcatura CE è stata apposta in violazione dell'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008 o dell'articolo 16 della presente direttiva;
- b) la marcatura CE non è stata apposta;
- c) il numero di identificazione dell'organismo notificato coinvolto nella fase di controllo della produzione è stato apposto in violazione dell'articolo 16 o non è stato apposto;
- d) le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, non sono state apposte o sono state apposte in violazione dell'articolo 16 o dell'allegato III, punto 1;
- e) non è stata compilata la dichiarazione di conformità UE;
- f) non è stata compilata correttamente la dichiarazione di conformità UE;

- g) la documentazione tecnica non è disponibile o è incompleta.
 - h) le informazioni di cui all'articolo 6, paragrafo 6, o all'articolo 8, paragrafo 3, sono assenti, false o incomplete;
 - i) qualsiasi altra prescrizione amministrativa di cui all'articolo 6 o all'articolo 8 non è rispettata.
- 2) Se la non conformità di cui al paragrafo 1 permane, lo Stato membro interessato provvede a limitare o proibire la messa a disposizione sul mercato del recipiente o garantisce che sia richiamato o ritirato dal mercato.

CAPO 6

COMITATO E DISPOSIZIONI TRANSITORIE E FINALI

Articolo 39

Procedura di comitato

- 1) La Commissione è assistita dal comitato per i recipienti semplici a pressione. Esso è un comitato ai sensi del regolamento (UE) n. 182/2011.
- 2) Nei casi in cui è fatto riferimento al presente paragrafo, si applica l'articolo 4 del regolamento (UE) n. 182/2011.
- 3) Nei casi in cui è fatto riferimento al presente paragrafo, si applica l'articolo 5 del regolamento (UE) n. 182/2011.
- 4) Nei casi in cui è fatto riferimento al presente paragrafo, si applica l'articolo 8 del regolamento (UE) n. 182/2011 in combinato disposto con l'articolo 5.
- 5) La Commissione consulta il comitato sulle questioni per le quali la consultazione di esperti del settore è richiesta a norma del regolamento (UE) n. 1025/2012 o di un'altra normativa dell'Unione.

Il comitato può inoltre esaminare qualsiasi altra questione riguardante l'applicazione della presente direttiva che può essere sollevata dal suo presidente o da un rappresentante di uno Stato membro in conformità del suo regolamento interno.

Articolo 40

Sanzioni

Gli Stati membri stabiliscono le disposizioni in materia di sanzioni applicabili alle infrazioni da parte degli operatori economici alla legislazione nazionale adottata ai sensi della presente direttiva e prendono tutte le misure necessarie a garantirne l'applicazione. Tali disposizioni possono includere sanzioni penali in caso di violazioni gravi.

Le sanzioni previste sono efficaci, proporzionate e dissuasive.

Articolo 41

Disposizioni transitorie

Gli Stati membri non ostacolano la messa a disposizione sul mercato e/o la messa in servizio di recipienti rientranti nell'ambito di applicazione della direttiva 2009/105/CE e ad essa conformi, immessi sul mercato anteriormente al 20 aprile 2016.

I certificati rilasciati da organismi di controllo autorizzati a norma della direttiva 2009/105/CE sono validi in forza della presente direttiva.

Articolo 42

Recepimento

1) Gli Stati membri adottano e pubblicano, entro il 19 aprile 2016, le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi all'articolo 2, agli articoli da 6 a 41, all'allegato II e all'allegato IV. Essi comunicano immediatamente alla Commissione il testo di tali disposizioni.

Essi applicano tali disposizioni a decorrere dal 20 aprile 2016.

Le disposizioni adottate dagli Stati membri contengono un riferimento alla presente direttiva o sono corredate di tale riferimento all'atto della pubblicazione ufficiale. Esse recano altresì l'indicazione che, nelle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative in vigore, i riferimenti alla direttiva abrogata dalla presente direttiva si intendono fatti a quest'ultima. Le modalità del riferimento e la formulazione dell'indicazione sono stabilite dagli Stati membri.

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

Articolo 43

Abrogazione

La direttiva 2009/105/CE, come modificata dal regolamento indicato nell'allegato V, parte A, è abrogata a decorrere dal 20 aprile 2016, fatti salvi gli obblighi degli Stati membri relativi ai termini di recepimento nel diritto interno e alla data di applicazione delle direttive di cui all'allegato V, parte B.

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

Articolo 44

Entrata in vigore e applicazione

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

Gli articoli 1, 3, 4 e 5 e gli allegati I e III si applicano a decorrere dal 20 aprile 2016.

Articolo 45

Destinatari

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

Fatto a Strasburgo, il 26 febbraio 2014

Per il Parlamento europeo

Il presidente

M. SCHULZ

Per il Consiglio

Il presidente

D. KOURKOULAS

ALLEGATO I

REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA

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 utilizzati per la fabbricazione delle parti soggette a pressione dei recipienti devono essere:

- a) saldabili;
- b) duttili e tenaci in modo che, 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 quale definito all'allegato III, punto 3.1, punto i), redatto dal fabbricante del materiale.

1.1.1. Recipienti di acciaio

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

- a) essere non effervescenti ed essere 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:
 - i) il valore massimo della resistenza alla trazione $R_{m,max}$ deve essere inferiore a 580 N/mm²;
 - ii) l'allungamento dopo rottura deve essere:

se il provino è prelevato parallelamente alla direzione di laminazione:

spessore ≥ 3 mm:	A	≥ 22 %,
spessore < 3 mm:	A _{80 mm}	≥ 17 %,

se il provino è prelevato perpendicolarmente alla direzione di laminazione:

spessore ≥ 3 mm:	A	≥ 20 %,
spessore < 3 mm:	A _{80 mm}	≥ 15 %,

- iii) il valore medio dell'energia di rottura per flessione KCV, determinato su tre provini longitudinali deve essere almeno di 35 J/cm² 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 1, lettera b), devono avere sufficiente resistenza alla corrosione intercristallina alla temperatura massima di esercizio.

Inoltre, questi materiali devono rispondere alle seguenti disposizioni:

- a) essere forniti allo stato ricotto;
- 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 il provino è prelevato parallelamente alla direzione di laminazione: $A \geq 16 \%$;
 - se il provino è prelevato perpendicolarmente alla direzione di laminazione: $A \geq 14 \%$.

1.2. *Materiali per la saldatura*

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

1.3. *Accessori che contribuiscono 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 un'appropriata lega di alluminio 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 un'energia di rottura per flessione 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**

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

- i) la temperatura minima di esercizio T_{min} ;
- ii) la temperatura massima di esercizio T_{max} ;
- iii) 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 $-10 \text{ }^\circ\text{C}$.

b) Inoltre il fabbricante deve tener conto delle disposizioni seguenti:

- i) deve essere possibile ispezionare l'interno dei recipienti;
- ii) deve essere possibile svuotare i recipienti;
- iii) le qualità meccaniche devono rimanere invariate per tutto il periodo di impiego del recipiente conforme alla sua destinazione;
- iv) i recipienti, tenuto conto dell'impiego prescritto, devono essere adeguatamente protetti contro la corrosione.

c) Il fabbricante deve tener conto del fatto che, nelle condizioni d'impiego previste:

- i) i recipienti non devono subire sollecitazioni che possano compromettere la loro sicurezza d'impiego;
- ii) 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 %.

d) Gli assemblaggi circolari e longitudinali devono essere realizzati con saldature a 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 $PS \times V$ è inferiore o pari a $3\,000 \text{ bar} \times \text{l}$, 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 $3\,000 \text{ bar} \times \text{l}$ oppure qualora la temperatura massima di servizio superi i 100°C , lo spessore deve essere 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 all'allegato II, punti 2, 3 o 4.

3.1. Preparazione dei componenti

La preparazione dei componenti (formatura e smussatura ecc.) non deve indurre difetti di superficie, fessurazioni o alterazioni delle caratteristiche meccaniche di detti pezzi tali da compromettere la 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 che possano compromettere la 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 devono essere effettuate da organismi notificati.

Nel corso della fabbricazione 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. Messa in servizio dei recipienti

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

ALLEGATO II

PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

1. **Esame «UE» del tipo (Modulo B)**

1.1. L'esame UE del tipo è la parte di una procedura di valutazione della conformità con la quale un organismo notificato esamina il progetto tecnico di un recipiente, nonché verifica e certifica che il progetto tecnico del recipiente rispetta le prescrizioni della presente direttiva ad esso applicabili.

1.2. L'esame UE del tipo è effettuato in uno dei modi di seguito esposti conformemente all'articolo 13:

— accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova di cui al punto 1.3, unito a un esame di un prototipo rappresentativo della produzione prevista del recipiente finito (tipo di produzione);

— accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova di cui al punto 1.3, senza esame di un prototipo di recipiente (tipo di progetto).

1.3. Il fabbricante presenta una richiesta di esame UE del tipo a un unico organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- a) il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, il nome e l'indirizzo di quest'ultimo;
- b) una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato;
- c) la documentazione tecnica. La documentazione tecnica permette di valutare la conformità del recipiente alle prescrizioni applicabili della presente direttiva e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi.

La documentazione tecnica precisa le prescrizioni applicabili e include, se necessario ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento del recipiente. Inoltre contiene, laddove applicabile, almeno gli elementi seguenti:

- i) una descrizione generale del recipiente;
- ii) i disegni relativi alla progettazione di massima e alla fabbricazione e schemi dei componenti ecc.;
- iii) le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento del recipiente;
- iv) un elenco delle norme armonizzate, applicate completamente o in parte, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea* e, qualora non siano state applicate tali norme armonizzate, le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva, compreso un elenco delle altre pertinenti specifiche tecniche applicate. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate;
- v) i risultati dei calcoli di progettazione realizzati, degli esami effettuati ecc.;
- vi) le relazioni sulle prove effettuate;
- vii) le istruzioni e le informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2;
- viii) un documento descrittivo che precisi:
 - i materiali utilizzati;
 - i procedimenti di saldatura utilizzati;

- i controlli effettuati;
 - tutte le informazioni pertinenti relative alla progettazione del recipiente.
- d) se applicabile, i prototipi di recipienti rappresentativi della produzione prevista. L'organismo notificato può chiedere altri prototipi di recipienti se necessari a effettuare il programma di prove;
- e) la documentazione probatoria attestante l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico. Questi elementi di prova indicano ogni documento che sia stato utilizzato, soprattutto se le norme armonizzate pertinenti non sono state applicate integralmente. Gli elementi di prova comprendono, se necessario, i risultati di prove effettuate in conformità con altre specifiche tecniche pertinenti dall'apposito laboratorio del fabbricante, o da un altro laboratorio di prova, a suo nome e sotto la sua responsabilità.

Nel caso dell'esame di un prototipo di recipiente, la documentazione tecnica consta inoltre:

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

1.4. L'organismo notificato:

per il recipiente:

1.4.1. esamina la documentazione tecnica e gli elementi di prova per valutare l'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente;

per i prototipi di recipienti:

1.4.2. verifica che il prototipo/i prototipi di recipienti sia/siano stati fabbricati conformemente a tale documentazione tecnica e identifica gli elementi che sono stati progettati conformemente alle disposizioni applicabili delle norme armonizzate pertinenti, nonché gli elementi che sono stati progettati conformemente alle altre pertinenti specifiche tecniche;

1.4.3. esegue o fa eseguire opportuni esami e prove per accertare se, ove il fabbricante abbia scelto di applicare le soluzioni di cui alle pertinenti norme armonizzate, queste siano state applicate correttamente;

1.4.4. esegue o fa eseguire opportuni esami e prove per controllare se, laddove non siano state applicate le soluzioni di cui alle pertinenti norme armonizzate, le soluzioni adottate dal fabbricante applicando altre pertinenti specifiche tecniche soddisfino i corrispondenti requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva;

1.4.5. concorda con il fabbricante il luogo in cui si dovranno effettuare gli esami e le prove.

1.5. L'organismo notificato redige una relazione di valutazione che elenca le iniziative intraprese in conformità al punto 1.4 e i relativi risultati. Senza pregiudicare i propri obblighi di fronte alle autorità di notifica, l'organismo notificato rende pubblico l'intero contenuto di tale relazione, o parte di esso, solo con l'accordo del fabbricante.

1.6. Se il tipo soddisfa le prescrizioni della presente direttiva, l'organismo notificato rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del tipo. Tale certificato riporta il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato. Il certificato di esame UE del tipo può comprendere uno o più allegati.

Il certificato di esame UE del tipo e i suoi allegati devono contenere ogni utile informazione che permetta di valutare la conformità dei recipienti fabbricati al tipo esaminato e consentire il controllo del prodotto in funzione. Tale certificato indica inoltre le condizioni cui il suo rilascio è eventualmente soggetto e comprende le descrizioni e i disegni necessari per identificare il tipo omologato.

Se il tipo non soddisfa le prescrizioni della presente direttiva a esso applicabili, l'organismo notificato rifiuta di rilasciare un certificato di esame UE del tipo e informa di tale decisione il richiedente, motivando dettagliatamente il suo rifiuto.

- 1.7. L'organismo notificato segue l'evoluzione del progresso tecnologico generalmente riconosciuto e valuta se il tipo approvato non è più conforme alle prescrizioni applicabili della presente direttiva. Esso decide se tale progresso richieda ulteriori indagini e in caso affermativo l'organismo notificato ne informa il fabbricante.

Il fabbricante informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa al certificato di esame UE del tipo di tutte le modifiche al tipo approvato, qualora possano influire sulla conformità del recipiente ai requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva o sulle condizioni di validità di tale certificato. Tali modifiche comportano una nuova approvazione sotto forma di un supplemento al certificato di esame UE del tipo.

- 1.8. Ogni organismo notificato informa le proprie autorità di notifica in merito ai certificati di esame UE del tipo e/o agli eventuali supplementi che esso ha rilasciato o revocato e, periodicamente o su richiesta, mette a disposizione dell'autorità di notifica l'elenco di tali certificati e/o degli eventuali supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.

Ogni organismo notificato informa gli altri organismi notificati dei certificati di esame UE del tipo e/o dei supplementi da esso respinti, ritirati, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni, e, su richiesta, di tali certificati e/o dei supplementi da esso rilasciati.

La Commissione, gli Stati membri e gli altri organismi notificati possono ottenere, su richiesta, copia dei certificati di esame UE del tipo e/o dei relativi supplementi. La Commissione e gli Stati membri possono ottenere, su richiesta, copia della documentazione tecnica e dei risultati degli esami effettuati dall'organismo notificato. L'organismo notificato conserva una copia del certificato di esame UE del tipo, degli allegati e dei supplementi, nonché il fascicolo tecnico contenente la documentazione presentata dal fabbricante, fino alla scadenza della validità di tale certificato.

- 1.9. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del tipo, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato.
- 1.10. Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la domanda di cui al punto 1.3. ed espletare gli obblighi di cui ai punti 1.7. e 1.9., purché siano specificati nel mandato.

2. **Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (Modulo C1)**

- 2.1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul recipiente effettuati sotto controllo ufficiale fa parte di una procedura di valutazione della conformità in cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2.2., 2.3. e 2.4., e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che i recipienti in questione sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e soddisfano le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

2.2. *Produzione*

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti prodotti al tipo oggetto del certificato di esame UE e ai requisiti applicabili della presente direttiva.

Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce ad un organismo notificato di sua scelta tutte le informazioni necessarie, in particolare:

- a) la documentazione tecnica, che consta inoltre:
- dei certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;
 - del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
 - di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto.

- b) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della produzione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;
- c) il certificato di esame UE del tipo.

2.3. Controlli sui recipienti

2.3.1. Per ogni singolo recipiente fabbricato, l'organismo notificato effettua gli esami e le prove atti a verificare la conformità del recipiente al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle relative prescrizioni della presente direttiva, in conformità ai punti che seguono:

- a) 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.
- b) All'atto dell'esame di un lotto, l'organismo notificato verifica che i recipienti siano stati fabbricati e controllati conformemente alla documentazione tecnica 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 progetto del recipiente, al fine di verificarne l'integrità. La prova pneumatica è subordinata all'accettazione delle procedure di sicurezza della prova da parte dello Stato membro in cui essa è effettuata.
- c) L'organismo notificato esegue inoltre delle prove su provini prelevati, a scelta del fabbricante, su un campione rappresentativo della produzione o su un recipiente allo scopo di controllare la qualità delle saldature. Le prove sono eseguite sulle saldature longitudinali. Tuttavia, quando per le saldature longitudinali e circolari viene utilizzato un diverso procedimento di saldatura, le prove sono ripetute sulle saldature circolari.
- d) Per i recipienti soggetti al metodo sperimentale di cui all'allegato I, punto 2.1.2., tali prove su provini sono sostituite da una prova idraulica effettuata su cinque recipienti prelevati a caso in ciascun lotto per verificarne la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, punto 2.1.2.
- e) Per i lotti accettati, l'organismo notificato appone o fa apporre il proprio numero di identificazione su ogni recipiente e fornisce un certificato scritto di conformità relativo alle prove effettuate. Possono essere immessi sul mercato tutti i recipienti del lotto, a eccezione di quelli che non hanno superato con esito favorevole la prova idraulica o la prova pneumatica.
- f) Se un lotto è rifiutato, l'organismo notificato prende le misure appropriate per evitarne l'immissione sul mercato. Qualora il rifiuto di lotti sia frequente, l'organismo notificato può decidere di sospendere la verifica statistica.
- g) Il fabbricante è in grado di presentare, su richiesta delle autorità pertinenti, i certificati di conformità dell'organismo notificato di cui alla lettera e).

2.3.2. L'organismo notificato fornisce una copia del rapporto di ispezione allo Stato membro che lo ha notificato e, su richiesta, agli altri organismi notificati, agli altri Stati membri e alla Commissione.

2.3.3. Durante il processo di fabbricazione, il fabbricante appone, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

2.4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE

2.4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva ad esso applicabili.

2.4.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.

2.4.3. Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

2.5. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 2.4 possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

3. **Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove del recipiente sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali (Modulo C2)**

3.1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a prove del recipiente sotto controllo ufficiale effettuate a intervalli casuali, fa parte di una procedura di valutazione della conformità in cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 3.2, 3.3 e 3.4 e si accerta e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che i recipienti in questione sono conformi al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e soddisfano le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

3.2. *Produzione*

3.2.1. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti prodotti al tipo oggetto del certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva a essi applicabili.

3.2.2. Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce a un organismo notificato di sua scelta tutte le informazioni necessarie, in particolare:

a) la documentazione tecnica, che consta inoltre:

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

b) il certificato di esame UE del tipo;

c) un documento che descrive i processi di fabbricazione e l'insieme delle misure sistematiche prestabilite, prese per garantire la conformità dei recipienti al tipo descritto nel certificato di esame UE.

Prima della data di inizio della fabbricazione l'organismo notificato esamina tali documenti al fine di certificarne la conformità con il certificato di esame UE del tipo.

3.2.3. Il documento di cui al punto 3.2.1, lettera c), comprende:

a) una descrizione dei mezzi di fabbricazione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;

b) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della fabbricazione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;

c) l'impegno a eseguire gli esami e le prove conformemente al documento di controllo e a effettuare su ciascun recipiente fabbricato una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica a una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di progetto; tali esami e prove sono eseguiti sotto la responsabilità di personale qualificato e indipendente dai servizi incaricati della produzione e sono oggetto di una relazione;

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

3.3. *Controlli sui recipienti*

L'organismo notificato effettua, o fa effettuare, controlli a campione a intervalli casuali, stabiliti dall'organismo stesso, per verificare la qualità dei controlli interni sui recipienti, tenuto conto tra l'altro della complessità tecnologica dei recipienti e della quantità prodotta. Si esamina un adeguato campione dei recipienti finali, prelevato in loco dall'organismo notificato prima dell'immissione sul mercato, si effettuano prove appropriate, come stabilito dalle relative parti delle norme armonizzate, e/o prove equivalenti previste da altre pertinenti specifiche tecniche, per controllare la conformità del recipiente al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.

L'organismo notificato si accerta anche che il fabbricante controlli effettivamente i recipienti fabbricati in serie, conformemente al punto 3.2.3, lettera c).

Laddove un campione non sia conforme al livello di qualità accettabile, l'organismo notificato adotta le opportune misure.

La procedura di campionamento per accettazione da applicare mira a stabilire se il processo di fabbricazione del recipiente funziona entro limiti accettabili, al fine di garantire la conformità del recipiente.

L'organismo notificato fornisce una copia del rapporto di ispezione allo Stato membro che lo ha notificato e, su richiesta, agli altri organismi notificati, agli altri Stati membri e alla Commissione.

Durante il processo di fabbricazione, il fabbricante appone, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero d'identificazione di quest'ultimo.

3.4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità UE.

3.4.1. Il fabbricante appone la marcatura CE a ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva ad esso applicabili.

3.4.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.

3.4.3. Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

3.5. Rappresentante autorizzato

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 3.4. possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

4. Conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione (Modulo C)

4.1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 4.2. e 4.3. e garantisce e dichiara che i recipienti interessati sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e rispondono alle prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

4.2. Produzione

Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione e il suo controllo garantiscano la conformità dei recipienti fabbricati al tipo omologato descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

Prima di avviare la produzione, il fabbricante fornisce all'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di esame UE del tipo tutte le informazioni necessarie, in particolare:

- a) i certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori di saldatura;
- b) il verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e dei componenti che contribuiscono alla robustezza del recipiente;
- c) una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto;
- d) un documento che descrive i processi di fabbricazione e l'insieme delle misure sistematiche prestabilite, prese per garantire la conformità dei recipienti al tipo descritto nel certificato di esame UE.

Il documento comprende:

- i) una descrizione dei mezzi di fabbricazione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;
- ii) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della fabbricazione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;

- iii) l'impegno a eseguire gli esami e le prove conformemente al documento di controllo e ad effettuare su ciascun recipiente fabbricato una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica a una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di progetto; tali esami e prove sono eseguiti sotto la responsabilità di personale qualificato e indipendente dai servizi incaricati della produzione e sono oggetto di una relazione;
- iv) l'indirizzo dei luoghi di fabbricazione e di immagazzinamento, nonché la data di inizio della fabbricazione.

L'organismo notificato, prima della data di inizio della fabbricazione, esamina tali documenti al fine di certificarne la conformità con il certificato di esame UE del tipo.

4.3. *Marchatura CE e dichiarazione di conformità UE*

- 4.3.1. Il fabbricante appone la marchatura CE su ogni singolo recipiente conforme al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni applicabili della presente direttiva.
- 4.3.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità UE per ogni modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data in cui il recipiente è stato immesso sul mercato. La dichiarazione di conformità UE identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.
- 4.3.3. Una copia della dichiarazione di conformità UE è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

4.4. *Rappresentante autorizzato*

Gli obblighi del fabbricante previsti al punto 4.3. possono essere adempiuti dal suo rappresentante autorizzato, a nome del fabbricante e sotto la sua responsabilità, purché siano specificati nel mandato.

ALLEGATO III

ISCRIZIONI, ISTRUZIONI PER L'USO, DEFINIZIONI E SIMBOLI

1. Marcatura CE e iscrizioni

- 1.1. I recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a $50 \text{ bar} \times \text{l}$ devono recare la marcatura CE di cui all'allegato II del regolamento (CE) n. 765/2008 e le ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE.
- 1.2. Il recipiente o la sua targhetta segnaletica deve 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, denominazione commerciale o marchio registrato e indirizzo del fabbricante;
 - f) tipo e identificazione di serie o del lotto del recipiente.
- 1.3. Se è utilizzata una targhetta, 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 e informazioni sulla sicurezza

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

- a) le informazioni previste al punto 1.2, a eccezione dell'identificazione di serie del recipiente o del lotto;
- b) l'utilizzazione prevista del recipiente;
- c) le condizioni di manutenzione e di installazione necessarie per garantire la sicurezza dei recipienti.

3. Definizioni e simboli**3.1. Definizioni**

- a) La pressione di progetto «P» è la pressione relativa scelta dal fabbricante e utilizzata per determinare lo spessore delle parti del recipiente soggette a pressione.
- b) La pressione massima di esercizio «PS» è la pressione relativa massima che può essere esercitata in condizioni normali d'impiego del recipiente.
- c) La temperatura minima di esercizio « T_{min} » è la temperatura stabilizzata più bassa della parete del recipiente in condizioni normali d'impiego.
- d) La temperatura massima di 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} :
 - i) del limite superiore di snervamento R_{eH} , per un materiale che presenta un limite superiore e inferiore;
 - ii) del limite convenzionale di elasticità $R_{p0,2}$ dello 0,2 %;
 - iii) del limite convenzionale di elasticità $R_{p1,0}$ dell'1 % per l'alluminio non legato.

f) Famiglie di recipienti:

fanno parte di una stessa famiglia i recipienti che differiscono dal prototipo 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:

- i) allorché il prototipo è costituito oltre che dai fondi, da una o più virole, le varianti della famiglia devono comprendere almeno una virola;
- ii) se il prototipo 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 dei materiali certifica che i prodotti consegnati sono conformi alle specifiche dell'ordine e fornisce i risultati delle prove correnti di stabilimento, in particolare per quanto concerne la composizione chimica e le caratteristiche meccaniche, eseguite su prodotti recipienti con gli stessi procedimenti di fabbricazione utilizzati per il prodotto fornito, ma non necessariamente sui prodotti consegnati.

3.2. Simboli

A	allungamento dopo rottura ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
A _{80 mm}	allungamento dopo rottura ($L_o = 80$ mm)	%
KCV	energia di rottura per flessione	J/cm ²
P	pressione di progetto	Bar
PS	pressione massima di esercizio	Bar
P _h	pressione di prova idraulica o pneumatica	Bar
R _{p0,2}	limite convenzionale di elasticità dello 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	N/mm ²
R _{m, max}	resistenza massima alla trazione	N/mm ²
R _{p1,0}	limite convenzionale di elasticità dell'1 %	N/mm ²
T _{max}	temperatura massima di esercizio	°C
T _{min}	temperatura minima di esercizio	°C
V	capacità del recipiente	L

ALLEGATO IV

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE (N. XXXX) ⁽¹⁾

1. Recipiente/modello di recipiente (numero di prodotto, tipo, lotto o serie):
2. Nome e indirizzo del fabbricante e, se del caso, del suo mandatario:
3. La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.
4. Oggetto della dichiarazione (identificazione del recipiente che ne consenta la rintracciabilità; se necessario per l'identificazione del recipiente è possibile includere un'immagine):
5. L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:
6. Riferimento alle pertinenti norme armonizzate utilizzate o riferimenti alle altre specifiche tecniche in relazione alle quali è dichiarata la conformità:
7. L'organismo notificato ... (denominazione, numero) ha effettuato ... (descrizione dell'intervento) e rilasciato il certificato:
8. Informazioni supplementari:

Firmato a nome e per conto di:

(luogo e data del rilascio):

(nome, funzione) (firma):

⁽¹⁾ L'assegnazione di un numero, da parte del fabbricante, alla dichiarazione di conformità è opzionale.

ALLEGATO V

PARTE A

Direttiva abrogata ed elenco delle modifiche successive
(di cui all'articolo 43)

Direttiva 2009/105/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (GU L 264 dell'8.10.2009, pag. 12).	
Regolamento (UE) n. 1025/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio GU L 316 del 14.11.2012, pag. 12).	Limitatamente all'articolo 26, paragrafo 1, lettera j)

PARTE B

Termini di recepimento nel diritto interno e date di applicazione della direttiva indicati nell'allegato IV, parte B,
della direttiva 2009/105/CE

(di cui all'articolo 43)

Direttiva	Termine di recepimento	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, della direttiva 87/404/CEE, 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 anteriormente al 1° luglio 1990.

⁽²⁾ Conformemente all'articolo 14, paragrafo 2, della direttiva 93/68/CEE, gli Stati membri consentono, fino al 1° gennaio 1997, la commercializzazione e la messa in servizio dei prodotti conformi ai sistemi di marcatura in vigore anteriormente al 1° gennaio 1995.

ALLEGATO VI

TAVOLA DI CONCORDANZA

Direttiva 2009/105/CE	Presente direttiva
Articolo 1, paragrafo 1	Articolo 1, paragrafo 1, parte introduttiva
Articolo 1, paragrafo 2	Articolo 1, paragrafo 2
Articolo 1, paragrafo 3, lettera a)	Articolo 1, paragrafo 1, lettere da a) ad e)
Articolo 1, paragrafo 3, lettera b)	—
Articolo 2	Articolo 3
—	Articolo 2
Articolo 3	Articolo 4
Articolo 4	Articolo 5
—	Articolo 6
—	Articolo 7
—	Articolo 8
—	Articolo 9
—	Articolo 10
—	Articolo 11
—	Articolo 12
Articolo 5	—
Articolo 6	—
Articolo 7	—
Articolo 8	—
—	Articolo 13
Articolo 9	—
Articolo 10	—
Articolo 11, paragrafi 1 e 2	—
Articolo 11, paragrafo 3	Allegato II, punto 2.3
Articolo 12	—
Articolo 13, paragrafo 1	Allegato II, punto 3.2.1
Articolo 13, paragrafo 2	Allegato II, punto 3.2.2
Articolo 13, paragrafo 3	—
Articolo 14	—
—	Articolo 14
—	Articolo 15
—	Articolo 16
—	Articolo 17
—	Articolo 18
—	Articolo 19
—	Articolo 20

Direttiva 2009/105/CE	Presente direttiva
—	Articolo 21
—	Articolo 22
—	Articolo 23
—	Articolo 24
—	Articolo 25
—	Articolo 26
—	Articolo 27
—	Articolo 28
—	Articolo 29
—	Articolo 30
—	Articolo 31
—	Articolo 32
—	Articolo 33
Articolo 15	—
Articolo 16	—
Articolo 17	—
—	Articolo 34
—	Articolo 35
—	Articolo 36
—	Articolo 37
—	Articolo 38
—	Articolo 39
—	Articolo 40
—	Articolo 41
Articolo 18	Articolo 42, paragrafo 2
—	Articolo 42, paragrafo 1
Articolo 19	Articolo 43
Articolo 20	Articolo 44
Articolo 21	Articolo 45
Allegato I	Allegato I
—	Allegato II
Allegato II, punti 1, 2 e 4	Allegato III
Allegato II, punto 3	Allegato II, punti 1.3, lettera c), 2.2, 3.2.2 e 4.2, lettere a), b) e c)
Allegato III	—
—	Allegato IV
Allegato IV	Allegato V
Allegato V	Allegato VI

DICHIARAZIONE DEL PARLAMENTO EUROPEO

Il Parlamento europeo ritiene che le commissioni possano essere considerate comitati di «comitatologia» ai sensi dell'allegato I dell'accordo quadro sulle relazioni tra il Parlamento europeo e la Commissione europea unicamente se e nella misura in cui tali commissioni nelle loro riunioni discutono di atti di esecuzione ai sensi del regolamento (UE) n. 182/2011. Le riunioni delle commissioni rientrano quindi nell'ambito di applicazione del punto 15 dell'accordo quadro se e nella misura in cui vengono discussi altri temi.
