

31997L0023

L 181/1

JURNALUL OFICIAL AL COMUNITĂȚILOR EUROPENE

9.7.1997

**DIRECTIVA 97/23/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI
din 29 mai 1997
de apropiere a legislațiilor statelor membre referitoare la echipamentele sub presiune**

PARLAMENTUL EUROPEAN ȘI CONSILIUL UNIUNII EUROPENE,

având în vedere Tratatul de instituire a Comunității Europene, în special articolul 100a,

având în vedere propunerea Comisiei ⁽¹⁾,

având în vedere avizul Comitetului Economic și Social ⁽²⁾,

hotărând în conformitate cu procedura prevăzută în articolul 189b din tratat ⁽³⁾, având în vedere proiectul comun aprobat de Comitetul de conciliere la 4 februarie 1997,

- (1) întrucât piața internă comportă un spațiu fără frontiere interioare în care este asigurată libera circulație a mărfurilor, persoanelor, serviciilor și capitalurilor;
- (2) întrucât există disparități între conținutul și domeniul de aplicare a actelor cu putere de lege și actelor administrative în vigoare în statele membre referitoare la protecția sănătății și la siguranța persoanelor și, dacă este cazul, a animalelor domestice sau a bunurilor, în cazul echipamentelor sub presiune care nu intră sub incidența legislației comunitare actuale; întrucât procedurile de omologare și de inspecție a acestor echipamente diferă de la un stat membru la altul; întrucât aceste disparități pot constitui bariere în calea comerțului în interiorul Comunității;
- (3) întrucât armonizarea legislațiilor naționale este singurul mod de a elimina aceste bariere în calea liberului schimb; întrucât acest obiectiv nu poate fi atins în mod satisfăcător de către statele membre în mod individual; întrucât

prezenta directivă nu stabilește decât cerințele indispensabile pentru libera circulație a echipamentelor cărora li se aplică;

- (4) întrucât echipamentele supuse unei presiuni mai mici sau egale cu 0,5 bar nu prezintă riscuri semnificative legate de presiune; întrucât, prin urmare, nu poate fi împiedicată libera circulație a acestora în Comunitate; întrucât în consecință, prezenta directivă se aplică echipamentelor supuse unei presiuni maxime admisibile PS mai mare de 0,5 bar;
- (5) întrucât prezenta directivă are în vedere, de asemenea, ansamblurile formate din mai multe echipamente sub presiune montate pentru a forma un tot integrat și funcțional; întrucât aceste ansambluri pot varia de la un ansamblu simplu, cum ar fi un fierbător, până la un ansamblu complex, cum ar fi un cazan de abur acvatubular; întrucât, în cazul în care fabricantul ansamblului îl proiectează pentru introducerea pe piață și darea în folosință așa cum este – și nu ca părți componente neasamblate –, acest ansamblu trebuie să fie conform cu prezenta directivă; întrucât, dimpotrivă, prezenta directivă nu privește asamblarea de echipamente sub presiune efectuată la locul utilizării, pe răspunderea utilizatorului, cum ar fi asamblarea instalațiilor industriale;
- (6) întrucât prezenta directivă armonizează dispozițiile de drept intern în ceea ce privește riscul datorat presiunii; întrucât, în consecință, celelalte riscuri pe care le pot prezenta aceste echipamente, intră, dacă este cazul, sub incidența altor directive care privesc aceste riscuri; întrucât, cu toate acestea, anumite echipamente sub presiune pot fi incluse în produsele care fac obiectul altor directive adoptate în temeiul articolului 100a din tratat; întrucât dispozițiile prevăzute de unele din aceste directive se referă la riscul pe care îl presupune presiunea; întrucât aceste dispoziții sunt considerate suficiente pentru a preveni în mod adecvat riscurile generate de presiune prezentate de aceste echipamente atunci când nivelul de risc al acestor echipamente rămâne redus; întrucât este, în consecință,

⁽¹⁾ JO C 246, 9.9.1993, p. 1 și

JO C 207, 27.7.1994, p. 5.

⁽²⁾ JO C 52, 19.2.1994, p. 10.

⁽³⁾ Avizul Parlamentului European din 19 aprilie 1994 (JO C 128, 9.5.1994, p. 61), Poziția comună a Consiliului din 29 martie 1996 (JO C 147, 21.5.1996, p. 1) și Decizia Parlamentului European din 17 iulie 1996 (JO C 261, 9.9.1996, p. 68). Decizia Consiliului din 17 aprilie 1997.

necesar ca asemenea echipamente să fie excluse din domeniul de aplicare al prezentei directive;

- (7) întrucât, pentru echipamentele sub presiune la care se referă convenții internaționale, riscurile legate de transport, precum și riscurile generate de presiune vor fi tratate în cel mai scurt termen de viitoare directive comunitare bazate pe aceste convenții sau de completări ale directivelor existente; întrucât, prin urmare, aceste echipamente sunt excluse din domeniul de aplicare al prezentei directive;
- (8) întrucât anumite echipamente sub presiune, deși sunt supuse unei presiuni maxime admisibile PS mai mare de 0,5 bar, nu prezintă riscuri semnificative din cauza presiunii; întrucât nu trebuie așadar să existe bariere în calea liberei circulații a unor asemenea echipamente dacă ele au fost legal fabricate sau comercializate într-un stat membru; întrucât nu este necesar pentru a le asigura libera circulație ca ele să fie incluse în domeniul de aplicare al prezentei directive; întrucât, în consecință, ele au fost în mod expres excluse din aceasta;
- (9) întrucât celelalte echipamente sub presiune, care sunt supuse unei presiuni maxime mai mari de 0,5 bar și care prezintă din această cauză un risc semnificativ, dar pentru care sunt garantate libera circulație precum și un nivel de siguranță adecvat, sunt excluse din domeniul reglementat de prezenta directivă; întrucât aceste excluderi sunt totuși revizuite la intervale regulate în scopul de a determina eventuala necesitate de a lua măsuri la nivelul Uniunii;
- (10) întrucât este necesar ca reglementările destinate eliminării barierelor tehnice în calea comerțului să urmeze abordarea orizontală prevăzută în Rezoluția Consiliului din 7 mai 1985 privind o nouă abordare în ceea ce privește armonizarea tehnică și standardizarea ⁽¹⁾ pentru care este necesară o definire a cerințelor esențiale privind siguranța și a altor cerințe ale societății fără a reduce nivelurile de protecție existente în mod justificat în statele membre; întrucât această rezoluție prevede ca o singură directivă să reglementeze număr foarte mare de produse în scopul evitării modificărilor frecvente și multiplicarea directivelor;
- (11) întrucât directivele comunitare existente de apropiere a legislațiilor statelor membre referitoare la echipamentele sub presiune au permis orientarea către eliminarea barierelor în calea comerțului în acest domeniu; întrucât aceste directive nu se referă decât în mică măsură la acest sector; întrucât Directiva 87/404/CEE a Consiliului din 25 iunie 1987 de apropiere a legislațiilor statelor membre

referitoare la recipientele sub presiune simple ⁽²⁾ este primul caz de aplicare a noii abordări la sectorul echipamentelor sub presiune; întrucât prezenta directivă nu se aplică domeniului care intră sub incidența Directivei 87/404/CEE; întrucât cel târziu după trei ani de la intrarea în vigoare a prezentei directive se va proceda la o examinare a aplicării Directivei 87/404/CE în scopul stabilirii necesității integrării ei în prezenta directivă;

- (12) întrucât directiva-cadru, Directiva 76/767/CEE a Consiliului din 27 iulie 1976 de apropiere a legislațiilor statelor membre referitoare la dispozițiile comune aparatelor sub presiune și metodelor de control al acestor aparate ⁽³⁾ are un caracter facultativ; întrucât aceasta prevede o procedură de recunoaștere bilaterală de încercare și de omologare a echipamentelor sub presiune care nu funcționează în mod satisfăcător și care, de aceea, trebuie înlocuită prin măsuri comunitare eficiente;
- (13) întrucât domeniul de aplicare al prezentei directive trebuie să aibă la bază o definiție generală a termenului „echipamente sub presiune” în așa fel încât să permită dezvoltarea tehnică a produselor;
- (14) întrucât conformitatea cu cerințele esențiale privind siguranța este foarte importantă pentru asigurarea siguranței echipamentelor sub presiune; întrucât aceste cerințe au fost subdivizate în cerințe generale și cerințe specifice pe care trebuie să le satisfacă echipamentele sub presiune; întrucât, în special, cerințele specifice sunt destinate să ia în considerare anumite echipamente sub presiune; întrucât este necesar ca unele tipuri de echipamente sub presiune din categoriile a III-a și a IV-a să fie supuse unei verificări finale în care sunt cuprinse o inspecție finală și încercări;
- (15) întrucât statele membre ar trebui să fie în măsură să permită prezentarea, cu ocazia târgurilor, a unor echipamente sub presiune care nu sunt încă conforme cu cerințele prezentei directive; întrucât, cu ocazia demonstrațiilor, măsurile de siguranță adecvate trebuie luate în conformitate cu regulile generale de siguranță ale statului membru interesat de asigurarea siguranței persoanelor;
- (16) întrucât, în scopul de a facilita demonstrarea conformității cu cerințele esențiale, sunt utile standarde europene armonizate, în special privind proiectarea, fabricația și încercarea echipamentelor sub presiune, standarde a căror respectare este echivalentă cu prezumția conformității produsului cu cerințele esențiale menționate anterior; întrucât

⁽¹⁾ JO C 136, 4.6.1985, p. 1.

⁽²⁾ JO L 220, 8.8.1987, p. 48, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Directiva 93/68/CEE (JO L 220, 30.8.1993, p. 1).

⁽³⁾ JO L 262, 27.9.1976, p. 153, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Actul de aderare din 1994.

standardele europene armonizate sunt elaborate de organisme private și trebuie să-și păstreze statutul facultativ; întrucât, în acest scop, Comitetul European pentru Standardizare (CEN) și Comitetul european pentru standardizare electrotehnică (Cenelec) sunt desemnate ca organisme competente să adopte standardele armonizate respectând orientările generale de cooperare între Comisie și aceste două organisme, semnate la 13 noiembrie 1984;

- (17) întrucât, în sensul prezentei directive, un standard armonizat este o specificație tehnică, (standard european sau document de armonizare) adoptată de unul din aceste organisme sau de amândouă la cererea Comisiei în conformitate cu Directiva 83/189/CEE a Consiliului din 28 martie 1983 de stabilire a unei proceduri de informare în domeniul standardelor și reglementărilor tehnice ⁽¹⁾ și conform orientărilor generale menționate anterior; întrucât este necesar ca, în ceea ce privește standardizarea, Comisia să fie asistată de comitetul creat în temeiul Directivei 83/189/CEE, care reunește, dacă este cazul, sfaturile experților tehnici;
- (18) întrucât pentru fabricarea echipamentelor sub presiune este necesară utilizarea unor materiale care prezintă garanții de siguranță; întrucât, în absența unor standarde armonizate, este utilă definirea caracteristicilor materialelor destinate unei utilizări repetate; întrucât aceasta este realizată prin aprobări europene ale unor materiale livrate de unul din organismele notificate special desemnate pentru această misiune; întrucât este necesar ca materialele conforme cu o asemenea aprobare să beneficieze de prezumția de conformitate cu cerințele esențiale ale prezentei directive;
- (19) întrucât, având în vedere natura riscurilor implicate de utilizarea echipamentelor sub presiune, este necesară stabilirea procedurilor de evaluare a conformității cu cerințele de bază ale directivelor; întrucât este necesar ca aceste proceduri să fie proiectate având în vedere importanța pericolului inerent generat de echipamentele sub presiune; întrucât, în consecință, fiecare categorie de echipamente sub presiune trebuie însoțită de o procedură adecvată sau de alegerea între mai multe proceduri prezentând o rigoare echivalentă; întrucât procedurile adoptate sunt conforme cu Decizia 93/465/CEE a Consiliului din 22 iulie 1993 privind modulele referitoare la diferitele faze ale procedurilor de evaluare a conformității și regulile de aplicare și de utilizare a marcajului „CE” de conformitate, destinate să fie utilizate în directivele de armonizare tehnică ⁽²⁾; întrucât detaliile adăugate acestor proceduri se justifică prin natura verificării cerută pentru echipamentele sub presiune;
- (20) întrucât statele membre ar trebui să fie în măsură să autorizeze inspectoratele utilizatorilor să procedeze la anumite misiuni de evaluare a conformității în cadrul prezentei

directive; întrucât, în acest scop, prezenta directivă enunță condițiile de autorizare de către statele membre a inspectoratelor utilizatorilor;

- (21) întrucât, în condițiile prevăzute de prezenta directivă, anumite proceduri de evaluare a conformității pot cere ca fiecare element să fie inspectat și testat de către un organism notificat sau un inspectorat al utilizatorilor în cadrul verificărilor finale a echipamentului sub presiune; întrucât este necesar, în alte cazuri, să fie prevăzută garanția că verificarea finală poate fi realizată de un organism notificat prin intermediul unor vizite inopinate;
- (22) întrucât echipamentele sub presiune poartă, ca regulă generală, marcajul „CE” aplicat fie de către fabricant, fie de către reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate; întrucât marcajul „CE” înseamnă că un echipament sub presiune este conform cu dispozițiile prezentei directive și ale altor directive comunitare care se aplică în ceea ce privește aplicarea marcajului „CE”; întrucât pentru echipamentele sub presiune care nu prezintă decât un risc minor de presiune, definite în prezenta directivă și pentru care nu este justificată nici o procedură de aprobare, nu va fi aplicat marcajul „CE”;
- (23) întrucât este necesar ca statele membre, așa cum prevede articolul 100a din tratat, să poată adopta măsuri provizorii pentru a limita sau a interzice introducerea pe piață, darea în folosință și utilizarea echipamentelor sub presiune în cazul în care acestea prezintă un risc deosebit pentru siguranța persoanelor și, dacă este cazul, a animalelor domestice sau a bunurilor, cu condiția ca aceste măsuri să facă obiectul unei proceduri comunitare de control;
- (24) întrucât este necesar ca cei cărora li se adresează orice decizie luată în conformitate cu prezenta directivă să fie informați despre motivele care stau în spatele deciziei respective și despre căile de atac la care pot apela;
- (25) întrucât este necesară o dispoziție tranzitorie care să permită introducerea pe piață și darea în folosință a echipamentelor sub presiune fabricate în conformitate cu normele administrative de drept intern în vigoare la data punerii în aplicare a prezentei directive;
- (26) întrucât cerințele menționate în anexe ar trebui să fie explicitate cât mai bine posibil pentru a permite tuturor utilizatorilor, inclusiv întreprinderilor mici și mijlocii (IMM), să li se conformeze cu ușurință;
- (27) întrucât la 20 decembrie 1994 a intervenit un acord asupra unui *modus vivendi* între Parlamentul European, Consiliu și Comisie privind măsurile de executare a actelor adoptate în conformitate cu procedura prevăzută în articolul 189b din tratat ⁽³⁾,

⁽¹⁾ JO L 109, 26.4.1983, p. 8, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Actul de aderare din 1994.

⁽²⁾ JO L 220, 30.8.1993, p. 23.

⁽³⁾ JO C 102, 4.4.1996, p. 1.

ADOPTĂ PREZENTA DIRECTIVĂ:

Articolul 1

Domeniu de aplicare și definiții

(1) Prezenta directivă se aplică proiectării, fabricării și evaluării conformității echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor a căror presiune maximă admisibilă este mai mare de 0,5 bar.

(2) În înțelesul prezentei directive:

2.1. „echipamente sub presiune” înseamnă recipientele, conductele, accesoriile de siguranță și accesoriile sub presiune.

Sunt considerate ca incluse în echipamentele sub presiune, dacă este cazul, elementele fixate la părțile solicitate la presiune, cum sunt flanșele, ștuțurile, racordurile, elementele de susținere, urechile pentru ridicare etc.;

2.1.1. „recipient” înseamnă o incintă proiectată și fabricată pentru a conține fluide sub presiune, inclusiv elementele care sunt atașate acestuia în mod direct până la dispozitivul prevăzut pentru racordarea cu alte echipamente. Un recipient poate avea unul sau mai multe compartimente;

2.1.2. „conducte” înseamnă elemente tubulare destinate transportului fluidelor, atunci când sunt racordate în vederea integrării într-un sistem sub presiune. Acestea cuprind țevi sau un sistem de țevi, instalații de țevi, fittinguri, compensatoarele de dilatare, furtunurile sau, dacă este cazul, alte componente rezistente la presiune. Schimbătoarele de căldură formate din țevi și destinate răcirii sau încălzirii aerului sunt considerate conducte.

2.1.3. „accesorii de siguranță” înseamnă dispozitive destinate protejării echipamentelor sub presiune față de depășirea limitelor admisibile. Aceste dispozitive cuprind:

— dispozitive de limitare directă a presiunii, cum ar fi ventilele de siguranță, dispozitivele cu discuri de rupere, tije de flambaj, dispozitivele de siguranță comandate (CSPRS) și

— dispozitivele de limitare care determină fie acțiuni de corectare, fie închid sau închid și blochează, cum ar fi presostatele, termostatele sau nivostatele și dispozitivele „de măsură, de control și de reglare care au un rol în ceea ce privește siguranța (SRMCR)”;

2.1.4. „accesorii sub presiune” înseamnă dispozitivele care joacă un rol funcțional și care au o incintă pentru suprapresiune;

2.1.5. „ansamblu” înseamnă grup de echipamente sub presiune asamblate de fabricant pentru a constitui o unitate integrată și funcțională;

2.2. „presiune” înseamnă presiunea în raport cu presiunea atmosferică, adică presiunea la manometru. În consecință, o presiune în domeniul vacuumului este exprimată printr-o valoare negativă;

2.3. „presiune maxim admisibilă PS” înseamnă presiunea maximă pentru care este proiectat echipamentul, specificată de fabricant.

Aceasta se măsoară într-un loc specificat de fabricant. Este vorba despre locul unde sunt fixate dispozitivele de protecție sau de siguranță, sau în locul cel mai înalt al echipamentului, sau, dacă acesta nu este adecvat, în orice loc care este specificat;

2.4. „temperatură minim/maxim admisibilă TS” înseamnă temperaturile minimă și maximă pentru care este proiectat echipamentul, așa cum sunt specificate de fabricant;

2.5. „volum V” înseamnă volumul interior al fiecărei incinte sub presiune, inclusiv volumul ștuțurilor până la prima sudură, exclusiv volumul componentelor interioare fixe;

2.6. „diametru nominal DN” înseamnă mărime numerică a diametrului care este comună tuturor componentelor unui sistem de conducte, altele decât cele pentru care se indică diametrul exterior sau mărimea filetelui. Este vorba despre un număr întreg care servește în scop de referință și care este aproximativ egal cu cotele de fabricație. Diametrul nominal este exprimat prin simbolul DN urmat de o mărime numerică;

2.7. „fluide” înseamnă gazele, lichidele sau vaporii în stare pură precum și amestecurile acestora. Un fluid poate conține o suspensie de substanțe solide;

2.8. „asamblări nedemontabile” înseamnă asamblări care pot fi demontate numai prin metode distructive;

2.9. „aprobare europeană de material” înseamnă documentul tehnic care definește materialele care nu fac obiectul unui standard armonizat, în care sunt definite caracteristicile materialelor destinate utilizării repetate pentru fabricarea echipamentelor sub presiune.

(3) Se exclud din domeniul de aplicare al prezentei directive:

3.1. conductele care au țevi sau un ansamblu de țevi destinate transportării oricărui fluid sau al oricărei substanțe spre sau de la o instalație (terestră sau marină), începând cu și incluzând ultimul dispozitiv de închidere situat în perimetrul instalației, precum și toate echipamentele auxiliare care sunt în mod specific proiectate pentru aceste conducte. Această excludere nu privește echipamentele sub presiune standard cum ar fi cele care pot să se găsească în stațiile de reglare a presiunii sau în stațiile de compresoare;

- 3.2. rețelele de alimentare, de distribuție și de descărcare a apei și echipamentele acestora, precum și conductele de apă motrice cum ar fi conductele forțate, galeriile sub presiune, căminele de echilibrare a instalațiilor hidroelectrice și accesoriiile specifice ale acestora;
- 3.3. echipamentele prevăzute de Directiva 87/404/CEE privind recipientele sub presiune simple;
- 3.4. echipamentele prevăzute de Directiva 75/324/CEE a Consiliului din 20 mai 1975 de apropiere a legislațiilor statelor membre referitoare la dispersoarele de aerosoli ⁽¹⁾;
- 3.5. echipamentele destinate funcționării vehiculelor definite de următoarele directive și de anexele lor:
- Directiva 70/156/CEE a Consiliului din 6 februarie 1970 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la omologarea vehiculelor cu motor și a remorcilor lor ⁽²⁾,
 - Directiva 74/150/CEE a Consiliului din 4 martie 1974 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la omologarea tractoarelor agricole sau forestiere cu roți ⁽³⁾,
 - Directiva 92/61/CEE a Consiliului din 30 iunie 1992 privind omologarea vehiculelor cu motor cu două sau trei roți ⁽⁴⁾;
- 3.6. echipamentele clasificate nu mai sus de categoria I în temeiul articolului 9 din prezenta directivă și care intră sub incidența uneia din următoarele directive:
- Directiva 89/392/CEE a Consiliului din 14 iunie 1989 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la agregate ⁽⁵⁾,
 - Directiva 95/16/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 29 iunie 1995 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la ascensoare ⁽⁶⁾,
- Directiva 73/23/CEE a Consiliului din 19 februarie 1973 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la materialul electric destinat utilizării în anumite limite de tensiune ⁽⁷⁾,
- Directiva 93/42/CEE a Consiliului din 14 iunie 1993 privind dispozitivele medicale ⁽⁸⁾,
- Directiva 90/396/CEE a Consiliului din 29 iunie 1990 de apropiere a legislațiilor statelor membre referitoare la aparatele cu gaz ⁽⁹⁾,
- Directiva 94/9/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 23 martie 1994 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la aparatele și sistemele de protecție destinate a fi utilizate în atmosferă explozibilă ⁽¹⁰⁾;
- 3.7. echipamentele care intră sub incidența articolului 223 alineatul (1) litera (b) din tratat;
- 3.8. echipamentele special proiectate pentru aplicații nucleare, a căror defectare poate duce la emisii radioactive;
- 3.9. echipamentele pentru controlul forajelor de explorare și extracție din industria de petrolului, a gazelor naturale sau din explorarea geotermală precum și în depozitarea subterană și prevăzute pentru a menține și/sau regla presiunea la gurile de sondă. Aceasta cuprinde capetele de erupție și prevenitoare de erupție (BOP), manifolduri, precum și echipamentele acestora montate în amonte;
- 3.10. echipamentele care au carcase sau mecanisme în cazul cărora dimensionarea, alegerea materialelor, regulile de fabricație se bazează esențial pe criteriile de rezistență mecanică, de rigiditate și de stabilitate pentru a se realiza efecte statice și dinamice sau alte caracteristici funcționale și pentru care presiunea nu reprezintă un factor esențial la proiectare. Aceste echipamente pot cuprinde:
- motoarele, inclusiv turbinele și motoarele cu ardere internă,
 - mașinile cu aburi, turbinele de gaz sau abur, turbogeneratoarele, compresoarele, pompele și dispozitivele de comandă;

⁽¹⁾ JO L 147, 9.6.1975, p. 40, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Directiva 94/1/CE a Comisiei (JO L 23, 28.1.1994, p. 28).

⁽²⁾ JO L 42, 23.2.1970, p. 1, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Directiva 95/54/CE a Comisiei (JO L 266, 8.11.1995, p. 1).

⁽³⁾ JO L 84, 28.3.1974, p. 10, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Actul de aderare din 1994.

⁽⁴⁾ JO L 225, 10.8.1992, p. 72, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Actul de aderare din 1994.

⁽⁵⁾ JO L 183, 29.6.1989, p. 9, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Directiva 93/68/CEE (JO L 220, 30.8.1993, p. 1).

⁽⁶⁾ JO L 213, 7.9.1995, p. 1.

⁽⁷⁾ JO L 77, 26.3.1973, p. 29, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Directiva 93/68/CEE (JO L 220, 30.8.1993, p. 1).

⁽⁸⁾ JO L 169, 12.7.1993, p. 1.

⁽⁹⁾ JO L 196, 26.7.1990, p. 15, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Directiva 93/68/CEE (JO L 220, 30.8.1993, p. 1).

⁽¹⁰⁾ JO L 100, 19.4.1994, p. 1.

- 3.11. furnalele, inclusiv sistemele de răcire, recuperatoarele de căldură, separatoarele de praf ale acestora și epuratoarele de gaz pentru furnale, precum și cuptoarele cu reducere directă, inclusiv sistemele de răcire al acestora, convertizoarele cu gaz și oalele de topire, retopire, degazare și de turnare pentru oțel și metale neferoase;
- 3.12. carcasele echipamentelor electrice de înaltă tensiune cum ar fi echipamentele de comutare și de control, transformatoarele și mașinile rotative;
- 3.13. conductele sub presiune pentru cămășuirea sistemelor de transmisie, cum ar fi cablurile electrice și cablurile telefonice;
- 3.14. navele, rachetele, aeronavele sau platformele marine mobile, precum și echipamentele special destinate pentru a fi montate la bordul acestora sau pentru propulsarea acestora;
- 3.15. echipamentele sub presiune compuse dintr-un înveliș flexibil, de exemplu pneurile, pernele de aer, mingile pentru activitățile sportive, ambarcațiunile gonflabile și alte echipamente sub presiune similare;
- 3.16. amortizoarele de zgomot pentru evacuare și admisie;
- 3.17. sticlele sau dozele pentru băuturi gazoase destinate consumului public;
- 3.18. recipientele destinate transportului și distribuției băuturilor cu un $PS \cdot V$ care nu depășește $500 \text{ bar} \cdot \text{L}$ și o presiune maxim admisibilă care nu depășește 7 bar;
- 3.19. echipamentele care fac obiectul Convențiilor ADR ⁽¹⁾, RID ⁽²⁾, IMDG ⁽³⁾ și OACI ⁽⁴⁾;
- 3.20. caloriferele și conductele din sistemele de încălzire cu apă caldă;
- 3.21. recipientele care trebuie să conțină lichide la care presiunea gazului aflat deasupra lichidului nu depășește 0,5 bar.

Articolul 2

Supravegherea pieței

(1) Statele membre iau toate măsurile necesare pentru ca echipamentele sub presiune și ansamblurile menționate la

- (1) ADR = Acord european privind transportul internațional rutier al mărfurilor periculoase.
 (2) RID = Regulament privind transportul internațional feroviar al mărfurilor periculoase.
 (3) IMDG = Codul maritim internațional pentru transportul mărfurilor periculoase.
 (4) OACI = Organizația Aviației Civile Internaționale.

articolul 1 să nu poată fi introduse pe piață și date în folosință decât dacă nu aduc atingere sănătății și siguranței persoanelor și, dacă este cazul, a animalelor domestice sau a bunurilor, atunci când sunt instalate, întreținute corespunzător și utilizate în conformitate cu destinația lor.

(2) Dispozițiile prezentei directive nu aduc atingere dreptului statelor membre de a stabili, respectând dispozițiile tratatului, cerințele pe care le consideră necesare pentru a asigura protecția persoanelor și, în special, a lucrătorilor care utilizează echipamentele sub presiune sau ansamblurile respective, cu condiția ca aceasta să nu implice modificări ale acestor echipamente sau ansambluri față de prezenta directivă.

(3) Statele membre nu se opun, în special cu ocazia târgurilor, expozițiilor și demonstrațiilor, prezentării echipamentelor sub presiune sau ansamblurilor, așa cum au fost definite în articolul 1, care nu sunt conforme cu dispozițiile prezentei directive, cu condiția ca un anunț vizibil să indice în mod clar că acestea nu sunt conforme cu prezenta directivă, precum și că este imposibil ca aceste echipamente să fie achiziționate înainte de aducerea în stare de conformitate de către fabricant sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate. În timpul demonstrațiilor, este necesar să fie luate măsurile de siguranță corespunzătoare în conformitate cu cerințele stabilite de autoritatea competentă a statului membru interesat în scopul asigurării siguranței persoanelor.

Articolul 3

Cerințe tehnice

(1) Este necesar ca echipamentele sub presiune enumerate la punctele 1.1, 1.2, 1.3 și (1.4) să îndeplinească cerințele esențiale stabilite în anexa I:

1.1. recipientele, cu excepția celor menționate la punctul 1.2, prevăzute pentru:

(a) gaze, gaze lichefiate, gaze dizolvate sub presiune, vapori precum și lichide a căror presiune de vaporizare, la temperatura maxim admisibilă, este mai mare de 0,5 bar la presiunea atmosferică normală (1 013 mbar) în următoarele limite:

— pentru fluidele din grupa 1, dacă volumul este mai mare de 1 litru și produsul $PS \cdot V$ este mai mare de $25 \text{ bar} \cdot \text{litru}$, precum și dacă presiunea PS este mai mare de 200 bar (anexa II tabelul 1);

— pentru fluidele din grupa 2, dacă volumul este mai mare de 1 litru și produsul $PS \cdot V$ este mai mare de $50 \text{ bar} \cdot \text{litru}$, precum și în cazul în care presiunea PS este mai mare de 1 000 de bar precum și toate extintoarele portabile și buteliile pentru echipamentele de respirație (anexa II tabelul 2);

(b) lichide a căror presiune de vaporizare, la temperatura maxim admisibilă, este mai mică sau egală cu 0,5 bar

față de presiunea atmosferică normală (1 013 mbar), în următoarele limite:

- pentru fluidele din grupa 1, dacă volumul este mai mare de 1 litru și produsul PS x V este mai mare de 200 bar · litru, precum și dacă presiunea PS este mai mare de 500 bar (anexa II tabelul 3);
 - pentru fluidele din grupa 2, dacă presiunea PS este mai mare de 10 bar și produsul PS x V este mai mare de 10 000 bar · litru, precum și dacă presiunea PS este mai mare de 1 000 de bar (anexa II tabelul 4);
- 1.2. echipamentele sub presiune cu arzător sau încălzite în alt mod la care există un pericol de supraîncălzire, prevăzute pentru producerea aburului sau a apei calde la o temperatură mai mare de 110 °C dacă volumul este mai mare de 2 litri, precum și toate oalele de gătit sub presiune (anexa II tabelul 5);
- 1.3. conductele prevăzute pentru:
- (a) gaze, gaze lichefiate, gaze dizolvate sub presiune, vapori, precum și lichide a căror presiune de vaporizare, la temperatura maxim admisibilă, este mai mare de 0,5 bar față de presiunea atmosferică normală (1 013 mbar) în următoarele limite:
 - pentru fluidele din grupa 1, dacă DN este mai mare de 25 (anexa II tabelul 6);
 - pentru fluidele din grupa 2, dacă DN este mai mare de 32 și produsul PS x DN este mai mare de 1 000 bar (anexa II tabelul 7);
 - (b) lichide a căror presiune de vaporizare, la temperatura maxim admisibilă, este mai mică sau egală cu 0,5 bar față de presiunea atmosferică normală (1 013 mbar) în următoarele limite:
 - pentru fluidele din grupa 1, dacă DN este mai mare de 25 și produsul PS x DN este mai mare de 2 000 bar (anexa II tabelul 8);
 - pentru fluidele din grupa 2, dacă PS este mai mare de 10 bar și DN este mai mare de 200 și dacă produsul PS x DN este mai mare de 5 000 bar (anexa II tabelul 9);
- 1.4. accesoriile de siguranță și accesoriile pentru reglarea presiunii destinate echipamentelor care intră sub incidența punctelor 1.1, 1.2 și 1.3, inclusiv când astfel de echipamente fac parte dintr-un ansamblu.

(2) Ansamblurile definite în articolul 1 punctul 2.1.5 care conțin cel puțin un echipament sub presiune care intră sub incidența punctului 1 din prezentul articol și care sunt enumerate la punctele 2.1, 2.2 și 2.3 din prezentul articol, trebuie să îndeplinească cerințele esențiale enunțate în anexa I.

- 2.1. Ansamblurile prevăzute pentru producerea aburului și a apei calde la o temperatură mai mare de 110 °C care conțin cel puțin un echipament sub presiune cu arzător sau încălzite în alt mod la care există un pericol de supraîncălzire.
- 2.2. Ansamblurile altele decât cele prevăzute la punctul 2.1, dacă fabricantul intenționează să le introducă pe piață și care sunt date în folosință numai ca ansambluri.
- 2.3. Prin derogare de la teza introductivă de la alineatul (2) este necesar ca ansamblurile prevăzute pentru producerea apei calde la o temperatură egală sau mai mică de 110 °C, alimentate manual cu combustibil solid și cu un produs PS · V este mai mare de 50 bar · litru, să satisfacă cerințele esențiale menționate la punctele 2.10, 2.11, 3.4, 5 litera (a) și 5 litera (d) din anexa I.

(3) Este necesar ca echipamentele sub presiune și ansamblurile ale căror caracteristici sunt mai mici sau egale cu limitele prevăzute la punctul 1.1, 1.2 și 1.3 și alineatul (2) să fie proiectate și fabricate în conformitate cu bunele practici uzuale într-un stat membru pentru a asigura utilizarea lor în deplină siguranță. Este necesar ca echipamentele sub presiune și/sau ansamblurile să fie însoțite de instrucțiuni de utilizare suficiente și să poarte marcaje care să permită identificarea fabricantului sau a reprezentantului acestuia stabilit în Comunitate. Aceste echipamente și ansambluri nu trebuie să poarte marcajul „CE” menționat la articolul 15.

Articolul 4

Libera circulație

- (1) 1.1. Statele membre nu pot, din motive legate de riscuri generate de presiune, să interzică, să restrângă sau să împiedice introducerea pe piață sau darea în folosință, în condițiile stabilite de fabricant, a echipamentelor sub presiune sau ansamblurilor prevăzute în articolul 1, care satisfac dispozițiile prezentei directive și poartă marcajul „CE”, ceea ce indică faptul că au fost supuse unei evaluări a conformității în conformitate cu articolul 10.
- 1.2. Statele membre nu pot, din motive legate de riscuri generate de presiune, să interzică, să restrângă sau să împiedice introducerea pe piață sau darea în folosință a unor echipamente sub presiune sau ansambluri care se conformează articolului 3 alineatul (3).

(2) Statele membre pot cere, în măsura în care acest lucru este necesar pentru o utilizare corectă și sigură a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor, ca informațiile care figurează la punctele 3.3 și 3.4 din anexa I, să fie furnizate în limba (limbile) oficială (oficiale) ale Comunității care poate (pot) fi determinată (determinate) în conformitate cu tratatul de către statul membru

în care sunt puse la dispoziția utilizatorului final aceste echipamente.

Articolul 5

Prezumția de conformitate

(1) Statele membre consideră ca fiind conforme cu toate dispozițiile prezentei directive, inclusiv cu evaluările de conformitate prevăzute în articolul 10, echipamentele sub presiune și ansamblurile care poartă marcajul „CE” prevăzut în articolul 15 și sunt însoțite de declarația de conformitate „CE” prevăzută în anexa VII.

(2) Echipamentele sub presiune și ansamblurile conforme cu standardele naționale care transpun standardele armonizate ale căror referințe au fost publicate în *Jurnalul Oficial al Comunităților Europene* sunt considerate ca fiind conforme cu cerințele esențiale prevăzute în articolul 3. Statele membre publică referințele acestor standarde naționale.

(3) Statele membre urmăresc să fie luate dispozițiile adecvate pentru a permite partenerilor sociali să intervină la nivel național în procesul de elaborare și de monitorizare a standardelor armonizate.

Articolul 6

Comitetul permanent pentru standarde și reglementări tehnice

Atunci când un stat membru sau Comisia consideră că standardele prevăzute în articolul 5 alineatul (2) nu sunt perfect conforme cu cerințele esențiale prevăzute în articolul 3, statul membru interesat sau Comisia sesizează comitetul permanent instituit prin articolul 5 din Directiva 83/189/CEE expunându-și motivele. Comitetul emite un aviz de urgență.

Luând în considerare avizul comitetului menționat, Comisia notifică statelor membre dacă standardele în cauză trebuie retrase sau nu din publicațiile prevăzute în articolul 5 alineatul (2).

Articolul 7

Comitetul „Echipamente sub presiune”

(1) Comisia poate lua orice măsură corespunzătoare pentru punerea în aplicare a dispozițiilor care urmează:

Atunci când, pentru motive de siguranță foarte serioase, un stat membru consideră:

- fie că este necesar ca un echipament sub presiune sau o familie de echipamente sub presiune care intră sub incidența articolului 3 alineatul (3) să facă obiectul cerințelor articolului 3 alineatul (1);

- fie că este necesar ca un ansamblu sau o familie de ansambluri care intră sub incidența articolului 3 alineatul (3) să facă obiectul cerințelor articolului 3 alineatul (2);

- fie că este necesar ca un echipament sub presiune sau o familie de echipamente sub presiune să fie clasificate prin derogare de la dispozițiile din anexa II într-o altă categorie,

acesta depune o cerere temeinic justificată la Comisie pentru ca aceasta să ia măsurile necesare. Aceste măsuri sunt adoptate în conformitate cu procedura prevăzută la alineatul (3).

- (2) Comisia este sprijinită de un comitet permanent format din reprezentanți desemnați de statele membre și prezidat de un reprezentant al Comisiei, denumit în cele ce urmează „comitet”.

Comitetul își stabilește regulamentul intern.

- (3) Reprezentantul Comisiei prezintă comitetului un proiect cu măsurile care urmează să fie adoptate în conformitate cu alineatul (1). Comitetul își dă avizul cu privire la acest proiect în termenul pe care președintele îl poate stabili în funcție de urgența subiectului în cauză, dacă este necesar prin votare.

Avizul este consemnat în procesul verbal; în afară de aceasta, fiecare stat membru are dreptul să solicite ca poziția sa să fie consemnată în procesul verbal.

Comisia ține seama în cea mai mare măsură de avizul emis de comitet. Aceasta informează comitetul despre modul în care este luat în considerare avizul.

- (4) Comitetul poate, de asemenea, să examineze orice problemă pe care o pune aplicarea în practică a prezentei directive și care este evocată de către președinte, fie la inițiativa acestuia, fie la cererea unui stat membru.

Articolul 8

Clauză de salvagardare

- (1) Atunci când un stat membru constată că echipamentele sub presiune sau ansamblurile prevăzute în articolul 1, însoțite de marcajul „CE” și utilizate conform cu destinația lor, riscă să afecteze siguranța persoanelor și, dacă este cazul, a animalelor domestice sau a bunurilor, acesta ia toate măsurile necesare pentru retragerea acestor echipamente de pe piață, pentru interzicerea introducerii acestora pe piață, a dării acestora în folosință sau pentru restrângerea liberei lor circulații.

Statul membru informează imediat Comisia cu privire la această măsură și indică motivele deciziei sale și, în mod special, dacă neconformitatea rezultă:

- (a) din nerespectarea cerințelor prevăzute în articolul 3;
- (b) dintr-o aplicare defectuoasă a standardelor prevăzute în articolul 5 alineatul (2);
- (c) din lacune ale standardelor prevăzute în articolul 5 alineatul (2);
- (d) din lacune în aprobarea europeană a materialelor pentru echipamentele sub presiune prevăzută în articolul 11.

(2) Comisia inițiază fără întârziere consultarea părților interesate. Dacă, după această consultare, Comisia apreciază că măsura este justificată, ea informează imediat statul membru care a avut inițiativa, precum și celelalte state membre cu privire la aceasta.

Atunci când Comisia constată, după această consultare, că măsura nu este justificată, ea informează imediat statul membru care a avut inițiativa precum și fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate cu privire la aceasta. Atunci când decizia prevăzută la alineatul (1) este motivată printr-o lacună a standardelor sau printr-o lacună în aprobările europene de materiale, Comisia sesizează imediat comitetul prevăzut la articolul 6 dacă statul membru care a luat decizia intenționează să și-o mențină și declanșează procedura prevăzută la articolul 6 alineatul (1) primul paragraf.

(3) Atunci când un echipament sub presiune sau un ansamblu neconform poartă un marcaj „CE”, statul membru competent ia toate măsurile adecvate împotriva celui care a aplicat marcajul „CE” și informează Comisia și celelalte state membre cu privire la aceasta.

(4) Comisia verifică dacă statele membre sunt informate cu privire la desfășurarea și la rezultatele acestei proceduri.

Articolul 9

Clasificarea echipamentelor sub presiune

(1) Echipamentele sub presiune prevăzute în articolul 3 alineatul (1) sunt clasificate în categorii în conformitate cu anexa II, în funcție de creșterea potențialului de pericol.

În scopul realizării acestei clasificări, fluidele se împart în două grupe în conformitate cu punctele 2.1 și 2.2.

2.1. Grupa I cuprinde fluidele periculoase. Un fluid periculos este o substanță sau un preparat prevăzut în definițiile menționate în articolul 2 alineatul (2) din Directiva 67/548/CEE a Consiliului din 27 iunie 1967 de apropiere a actelor cu putere de lege și actelor administrative privind clasificarea, ambalarea și etichetarea substanțelor periculoase ⁽¹⁾.

Din grupa I fac parte fluidele definite ca fiind:

- explozive;
- extrem de inflamabile;
- ușor inflamabile;
- inflamabile (atunci când temperatura maxim admisibilă este o temperatură mai mare decât punctul de aprindere);
- foarte toxice;
- toxice;
- comburante.

2.2. Grupa 2 cuprinde toate celelalte fluide care nu sunt prevăzute la punctul 2.1.

(3) În cazul în care un recipient este constituit din mai multe incinte, recipientul este clasificat în categoria cea mai severă care se poate aplica unei incinte luată individual. Dacă într-o incintă se află fluide diferite clasificarea se face în funcție de fluidul care impune categoria cea mai severă.

Articolul 10

Evaluarea conformității

(1) 1.1. Înainte de introducerea pe piață, fabricantul de echipamente sub presiune trebuie să supună fiecare echipament unei proceduri de evaluare a conformității dintre cele descrise în anexa III, în condițiile definite în prezentul articol.

1.2. Procedurile de evaluare a conformității în vederea aplicării marcajului „CE” pe un echipament sub presiune sunt stabilite în funcție de categoria, astfel cum este aceasta definită în articolul 9, în care este clasificat echipamentul.

1.3. Procedurile de evaluare a conformității care se aplică pentru diferite categorii de echipamente sub presiune sunt următoarele:

- categoria I
Modulul A
- categoria II
Modulul A1
Modulul D1
Modulul E1
- categoria III
Modulul B1 + D
Modulul B1 + F
Modulul B + E
Modulul B + C1
Modulul H

⁽¹⁾ JO 196.16.8.1967, p. 1, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Directiva 94/69/CE a Comisiei (JO L 381, 31.12.1994, p. 1).

— categoria IV

Modulul B + D

Modulul B + F

Modulul G

Modulul H1

1.4. Este necesar ca echipamentele sub presiune să fie supuse unei proceduri de evaluare a conformității, la alegerea fabricantului, prevăzută pentru categoria în care sunt clasificate acestea. Fabricantul poate, de asemenea, să aleagă aplicarea unei proceduri prevăzute pentru o categorie mai severă în măsura în care ea există.

1.5. În cadrul procedurilor privind asigurarea calității pentru echipamentele din categoriile III și IV prevăzute la articolul 3 punctul 1.1 litera (a), punctul 1.1 litera (b) prima liniuță și punctul 1.2, organismul notificat, cu ocazia efectuării vizitelor inopinate, prelevă un eșantion din echipament în spațiile de producție sau de depozitare pentru a efectua sau pentru a dispune efectuarea verificării finale prevăzute în anexa 1 punctul 3.2.2. În acest scop, fabricantul informează organismul notificat cu privire la proiectul de program de producție. Organismul notificat efectuează cel puțin două vizite în primul an de fabricație. Frecvența vizitelor ulterioare este stabilită de organismul notificat pe baza criteriilor expuse în punctul 4.4 din modulele pertinente;

1.6. În cazul producerii în regim de unicat a recipientelor și a echipamentelor din categoria III prevăzute la articolul 3 punctul 1.2 în cadrul procedurii din modulul H, organismul notificat efectuează sau dispune efectuarea verificării finale prevăzute în anexa I punctul 3.2.2 pentru fiecare unitate de produs. În acest scop, fabricantul comunică organismului notificat proiectul programului de producție.

(2) Ansamblurile prevăzute în articolul 3 alineatul (2) fac obiectul unei proceduri globale de evaluare a conformității care cuprinde:

(a) evaluarea individuală a fiecărui echipament sub presiune care intră în componența ansamblului prevăzut în articolul 3 alineatul (1) care nu a fost supus unei proceduri de evaluare a conformității anterior includerii în ansamblu și care nu poartă un marcaj „CE” separat; procedura de evaluare este stabilită în funcție de categoria fiecărui echipament sub presiune;

(b) evaluarea modului în care sunt montate componentele în ansamblu în conformitate cu punctele 2.3, 2.8 și 2.9 din anexa I: aceasta este determinată de categoria cea mai severă care poate fi aplicată echipamentelor respective, echipamentele care au un rol în asigurarea siguranței nu sunt luate în considerare;

(c) evaluarea protecției ansamblului față de depășirea limitelor admisibile de funcționare în conformitate cu punctele 2.10 și 3.2.3. din anexa I este efectuată în funcție de categoria cea mai severă care se aplică echipamentului de protejat.

(3) Prin derogare de la alineatele (1) și (2), în cazuri justificate, autoritățile competente pot permite plasarea pe piață și darea în folosință, pe teritoriul statului în cauză, a unor echipamente sub presiune și ansambluri prevăzute în articolul 1 alineatul (2) pentru care nu au fost aplicate procedurile prevăzute la alineatele (1) și (2) din prezentul articol în vederea utilizării în scopuri experimentale.

(4) Documentele și corespondența privind evaluarea conformității sunt elaborate în limba (limbile) oficială (oficiale) a Comunității care poate (pot) fi determinată (determinate) în conformitate cu tratatul de către statul membru în care este stabilit organismul competent pentru punerea în aplicare a procedurilor, sau într-o limbă acceptată de acest organism.

Articolul 11

Aprobarea europeană de materiale

(1) Aprobarea europeană de materiale așa cum este definită în articolul 1 punctul 2.9 este eliberată, la cererea unuia sau mai multor fabricanți de materiale sau de echipamente, de către unul din organismele notificate prevăzute la articolul 12 și desemnate în mod special pentru această misiune. Organismul notificat definește și efectuează sau dispune efectuarea examinărilor și încercărilor adecvate pentru certificarea conformității tipurilor de materiale cu cerințele corespunzătoare din prezenta directivă; pentru materialele în cazul cărora s-a dovedit, înainte de 29 noiembrie 1999, că utilizarea nu comportă riscuri, organismul notificat ia în considerare informațiile existente pentru a certifica această conformitate.

(2) Înainte de a elibera o aprobare europeană de materiale, organismul notificat informează statele membre și Comisia, comunicându-le elementele pertinente. În termen de trei luni, un stat membru sau Comisia poate sesiza comitetul permanent instituit prin articolul 5 din Directiva 83/189/CEE expunându-și motivele. În acest din urmă caz, comitetul emite un aviz de urgență.

Organismul notificat eliberează aprobarea europeană de materiale ținând cont, dacă este cazul, de avizul acestui comitet și de observațiile prezentate.

(3) Statelor membre, organismelor notificate și Comisiei le este transmisă o copie a aprobării europene de materiale pentru echipamentele sub presiune. Comisia publică și ține la zi o listă a aprobărilor europene de materiale în *Jurnalul Oficial al Comunităților Europene*.

(4) Materialele utilizate pentru producerea echipamentelor sub presiune, conforme cu aprobările europene de materiale ale căror referințe au fost publicate în *Jurnalul Oficial al Comunităților*

Europene, sunt considerate ca fiind conforme cu cerințele esențiale aplicabile enunțate în anexa I.

(5) Organismul notificat care a eliberat aprobarea europeană de materiale pentru echipamente sub presiune retrage această aprobare atunci când constată că aceasta nu ar fi trebuit eliberată sau atunci când există un standard armonizat privind tipul de material respectiv. El informează imediat celelalte state membre, organismele notificate și Comisia cu privire la orice retragere a unei aprobări.

Articolul 12

Organisme notificate

(1) Statele membre notifică Comisiei și celorlalte state membre organismele pe care le-au desemnat pentru a efectua procedurile prevăzute la articolele 10 și 11, precum și misiunile specifice pentru care au fost desemnate aceste organisme și numerele de identificare care le-au fost în prealabil atribuite de către Comisie.

Comisia publică în *Jurnalul Oficial al Comunităților Europene* o listă a organismelor notificate care cuprinde numerele de identificare ale acestora, precum și misiunile pentru care au fost notificate. Ea asigură ținerea la zi a acestei liste.

(2) Pentru desemnarea organismelor, statele membre aplică criteriile enunțate în anexa IV. Se consideră că organismele care întrunesc criteriile stabilite prin standardele armonizate pertinente întrunesc și criteriile corespunzătoare prevăzute în anexa IV.

(3) Este necesar ca un stat membru care a notificat un organism să retragă această notificare în cazul în care constată că acest organism nu mai întrunește criteriile prevăzute la alineatul (2).

Acesta informează imediat celelalte state membre și Comisia cu privire la orice retragere a unei notificări.

Articolul 13

Entități recunoscute ca terțe părți

(1) Statele membre comunică Comisiei și celorlalte state membre entitățile terțe părți pe care le recunosc pentru efectuarea misiunilor prevăzute la punctele 3.1.2 și 3.1.3 din anexa I.

Comisia publică în *Jurnalul Oficial al Comunităților Europene* o listă a entităților recunoscute care cuprinde misiunile pentru care sunt recunoscute acestea. Ea asigură ținerea la zi a acestei liste.

(2) Statele membre aplică criteriile enunțate în anexa IV pentru recunoașterea entităților. Se consideră că entitățile care întrunesc criteriile stabilite prin standardele armonizate pertinente întrunesc și criteriile corespunzătoare prevăzute în anexa IV.

(3) Este necesar ca un stat membru care a recunoscut o entitate să retragă această recunoaștere în cazul în care constată că această entitate nu mai întrunește criteriile prevăzute la alineatul (2).

Acesta informează imediat celelalte state membre și Comisia cu privire la orice retragere a unei recunoașteri.

Articolul 14

Inspectoratul utilizatorilor

(1) Prin derogare de la dispozițiile referitoare la misiunile efectuate de organismele notificate, statele membre pot autoriza pe teritoriul lor introducerea pe piață și darea în folosință de către utilizatori a unor echipamente sub presiune sau ansambluri prevăzute în articolul 1 a căror conformitate cu cerințele esențiale a fost evaluată de către un inspectorat al utilizatorilor desemnat în conformitate cu criteriile prevăzute în alineatul (8).

(2) Atunci când un stat membru a desemnat un inspectorat al utilizatorilor în conformitate cu criteriile prevăzute în prezentul articol, acesta nu poate, pentru riscuri generate de presiune, să interzică, să restrângă sau să împiedice introducerea pe piață sau darea în folosință, în condițiile prevăzute în prezentul articol, a unor echipamente sub presiune sau ansambluri a căror conformitate a fost evaluată de un inspectorat al utilizatorilor desemnat de un alt stat membru în conformitate cu criteriile prevăzute în prezentul articol.

(3) Echipamentele sub presiune și ansamblurile a căror conformitate a fost evaluată de către un inspectorat al utilizatorilor nu pot avea aplicat marcajul „CE”.

(4) Echipamentele sub presiune și ansamblurile nu pot fi utilizate decât în întreprinderile exploatate de grupul din care face parte inspectoratul. Grupul aplică o politică comună de siguranță în ceea ce privește specificațiile tehnice de proiectare, de producție, de control, de întreținere și utilizare a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor.

(5) Inspectoratele utilizatorilor lucrează exclusiv pentru grupul din care fac parte.

(6) Procedurile are se aplică în cazul evaluării conformității de către inspectoratele utilizatorilor sunt modulele A1, C1, F și G descrise în anexa III.

(7) Statele membre comunică celorlalte state membre și Comisiei inspectoratele utilizatorilor pe care le-au autorizat, misiunile pentru care au fost desemnate acestea, precum și, pentru fiecare dintre ele, lista întreprinderilor care întrunesc criteriile dispozițiilor din alineatul (4).

(8) Pentru desemnarea inspectoratelor utilizatorilor, statele membre aplică criteriile enunțate în anexa V și verifică dacă grupul din care face parte inspectoratul pune în aplicare criteriile prevăzute în a doua teză din alineatul (4).

(9) Un stat membru care a autorizat un inspectorat al unui utilizator îi retrage această autorizație în cazul în care constată că acest serviciu nu întrunește criteriile prevăzute în alineatul (8). Statul membru informează celelalte state membre și Comisia cu privire la aceasta.

(10) Efectele prezentului articol sunt supuse supravegherii Comisiei și fac obiectul unei evaluări la trei ani de la data prevăzută în articolul 20 alineatul (3). În acest scop, statele membre transmit Comisiei orice informație utilă despre punerea în aplicare a prezentului articol. Această evaluare este însoțită, dacă este cazul, de orice propunere de modificare a prezentei directive.

Articolul 15

Marcajul „CE”

(1) Marcajul „CE” este format din inițialele „CE” în conformitate cu modelul care figurează în anexa VI.

Marcajul „CE” trebuie să fie însoțit de numărul de identificare, prevăzut în articolul 12 alineatul (1), al organismului notificat implicat în faza de control al producției.

(2) Marcajul „CE” trebuie aplicat în mod vizibil, ușor lizibil și durabil direct pe fiecare:

— echipament sub presiune prevăzut în articolul 3 alineatul (1) sau

— ansamblu prevăzut în articolul 3 alineatul (2),

care este fabricat complet sau într-un stadiu de fabricație care să permită verificarea finală așa cum este descrisă la punctul 3.2 din anexa I.

(3) Nu este necesară aplicarea marcatului „CE” individual pe fiecare echipament sub presiune care compune un ansamblu prevăzut la articolul 3 alineatul (2). Echipamentele individuale sub presiune care poartă deja marcajul „CE” continuă să-și păstreze marcajul atunci când sunt montate într-un ansamblu.

(4) Atunci când echipamentul sub presiune sau ansamblul fac obiectul altor directive, care se referă la alte aspecte, care prevăd aplicarea marcatului „CE”, acesta indică faptul că echipamentul sub presiune sau ansamblul este, de asemenea, considerat conform cu dispozițiile acestor directive.

Cu toate acestea, în cazul în care una sau mai multe din aceste directive lasă la alegerea fabricantului, pe timpul unei perioade de tranziție, regimul sub care trebuie aplicat, marcajul „CE” atestă

numai conformitatea cu dispozițiile directivelor aplicate de către fabricant. În acest caz, trimerile la aceste directive, așa cum sunt acestea publicate în *Jurnalul Oficial al Comunităților Europene*, trebuie înscrise în documentele, notele sau instrucțiunile cerute de aceste directive și care însoțesc echipamentul sub presiune și ansamblul respectiv.

(5) Este interzisă aplicarea pe echipamentele sub presiune și pe ansambluri a marcatului care pot fi confundate cu marcajul „CE”. Orice alt marcaj poate fi aplicat pe echipamentele sub presiune sau pe ansambluri cu condiția să nu reducă vizibilitatea și lizibilitatea marcatului „CE”.

Articolul 16

Marcajul „CE” aplicat în mod nejustificat

Fără a aduce atingere articolului 8:

(a) dacă un stat membru constată o aplicare nejustificată a marcatului „CE”, fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate sunt obligați să conformeze produsul dispozițiilor referitoare la marcajul „CE” și să pună capăt nerespectării în condițiile stabilite de statul membru respectiv;

(b) dacă neconformitatea persistă, statul membru trebuie să ia toate măsurile adecvate pentru a restrânge sau a interzice introducerea de pe piață a produsului în cauză sau să asigure retragerea sa de pe piață în conformitate cu procedurile prevăzute la articolul 8.

Articolul 17

Statele membre iau măsurile adecvate pentru a încuraja autoritățile care răspund de punerea în aplicare a prezentei directive să coopereze între ele și să comunice celorlalte state membre și Comisiei informațiile care contribuie la funcționarea prezentei directive.

Articolul 18

Decizii care atrag refuzul sau restrângerea

Orice decizie luată în conformitate cu prezenta directivă și care are drept consecință restrângerea introducerii pe piață și a dării în folosință a unor echipamente sub presiune și ansambluri sau care impune retragerea acestora de pe piață trebuie motivată în mod precis. Aceasta este notificată în cel mai scurt termenul celui interesat menționând căile de atac de care dispune în temeiul legislației în vigoare în acest stat membru, precum și termenele de introducere a acțiunii.

*Articolul 19***Abrogare**

Dispozițiile articolului 22 din Directiva 76/767/CEE încetează să se aplice de la 29 noiembrie 1999 în ceea ce privește echipamentele sub presiune și ansamblurile care intră sub incidența prezentei directive.

*Articolul 20***Transpunere și dispoziții tranzitorii**

(1) Statele membre adoptă și publică până la 29 mai 1999 actele cu putere de lege și actele administrative necesare pentru a se conforma prezentei directive. Statele membre informează de îndată Comisia cu privire la aceasta.

Atunci când statele membre adoptă măsurile menționate la primul paragraf, ele cuprind o trimitere la prezenta directivă sau sunt însoțite de o asemenea trimitere la data publicării lor oficiale. Statele membre stabilesc modalitatea de efectuare a acestei trimiteri.

Statele membre aplică aceste dispoziții de la 29 noiembrie 1999.

(2) Comisiei îi sunt comunicate de statele membre textele dispozițiilor de drept intern adoptate în domeniul reglementat de prezenta directivă.

(3) Statele membre trebuie să autorizeze introducerea pe piață a echipamentelor sub presiune și a ansamblurilor care respectă reglementările în vigoare pe teritoriul lor la data punerii în aplicare a prezentei directive până la 29 mai 2002, precum și darea în folosință a acestor echipamente și ansambluri după această dată.

*Articolul 21***Destinatarii directivei**

Prezenta directivă se adresează statelor membre.

Adoptată la Bruxelles, 29 mai 1997.

Pentru Parlamentul European

Președintele

J. M. GIL-ROBLES

Pentru Consiliu

Președintele

A. JORRITSMA LEBBINK

ANEXA I

CERINȚE ESENȚIALE DE SIGURANȚĂ

OBSERVAȚII PRELIMINARE

1. Obligațiile care decurg din cerințele esențiale enunțate în prezenta anexă pentru echipamentele sub presiune se aplică, de asemenea, ansamblurilor atunci când există un risc corespunzător.
2. Cerințele esențiale stabilite de directivă sunt obligatorii. Obligațiile care decurg din cerințele esențiale nu se aplică decât dacă există riscul corespunzător pentru echipamentele sub presiune în cauză atunci când acestea sunt utilizate în condițiile care pot, în mod rezonabil, fi prevăzute de către fabricant.
3. Fabricantul este obligat să analizeze riscurile în scopul determinării celor care pot apărea la echipamentelor din punct de vedere al presiunii; acesta trebuie să proiecteze și să fabrice echipamentele ținând cont de aceste analize.
4. Cerințele esențiale trebuie interpretate și aplicate în așa fel încât să se ia în considerare progresele tehnicii și practicii în momentul proiectării și al fabricării, precum și considerentele tehnice și economice compatibile cu un grad înalt de protecție a sănătății și siguranței.

1. GENERALITĂȚI

- 1.1. Echipamentele sub presiune sunt proiectate, fabricate, controlate și, dacă este cazul, echipate și instalate în așa fel încât să se garanteze siguranța lor dacă sunt date în folosință în conformitate cu instrucțiunile fabricantului sau în condiții care pot fi în mod rezonabil prevăzute.
- 1.2. Pentru a alege soluțiile cele mai adecvate, fabricantul aplică principiile de mai jos, în ordinea în care sunt enunțate:
 - eliminarea sau reducerea riscurilor atât cât este posibil în mod rezonabil;
 - aplicarea măsurilor adecvate de protecție față de riscuri care nu pot fi eliminate;
 - informarea utilizatorilor, dacă este cazul, asupra riscurilor reziduale și indicarea, dacă este necesar, a măsurilor adecvate speciale în vederea diminuării riscurilor în momentul instalării și/sau folosirii.
- 1.3. În caz de risc dovedit sau previzibil în caz de utilizare eronată, este necesar ca echipamentele sub presiune să fie proiectate astfel încât să excludă pericolul unei asemenea utilizări eronate sau, dacă acest lucru nu este posibil, să fie indicat în mod adecvat că echipamentele sub presiune respective nu trebuie utilizate astfel.

2. PROIECTARE

2.1. **Generalități**

Este necesar ca echipamente sub presiune să fie proiectate în mod corect și luând în considerare toți factorii relevanți care permit garantarea siguranței echipamentului pe toată durata de viață prevăzută a acestuia.

Proiectarea cuprinde coeficienți de siguranță adecvați care se bazează pe metode general recunoscute ca utilizând marje de siguranță adecvate pentru a preveni în mod coerent toate tipurile de defecțiune.

2.2. **Proiectarea pentru o rezistență adecvată**

- 2.2.1. Echipamente sub presiune trebuie să fie proiectate pentru a suporta sarcini corespunzătoare utilizării avute în vedere, precum și pentru alte condiții de funcționare care pot fi în mod rezonabil prevăzute. Sunt luați în calcul în special următorii factori:
 - presiunea internă și externă;
 - temperatura ambiantă și de funcționare;
 - presiunea statică și masa conținutului, în condițiile de utilizare și încercare;
 - sarcinile datorate traficului, vântului, seismelor;

- forțele și momentele de reacție provocate de suporturi, elementele de fixare, conducte etc.;
- coroziunea și eroziunea, uzura etc.;
- descompunerea fluidelor instabile.

Trebuie luate în considerare diferitele sarcini care pot interveni în același moment, ținând cont de probabilitatea apariției simultane a acestora.

2.2.2. Proiectarea pentru o rezistență adecvată trebuie să se bazeze:

- ca regulă generală, pe o metodă de calcul, așa cum este descrisă aceasta la punctul 2.2.3 și completată dacă este necesar printr-o metodă experimentală de proiectare așa cum este descrisă aceasta la punctul 2.2.4 sau
- pe o metodă experimentală de proiectare fără calcul, așa cum este descrisă aceasta la punctul 2.2.4, dacă produsul dintre presiunea maxim admisibilă PS și volumul V este mai mic de 6 000 bar · litru sau produsul PS · DN este mai mic de 3 000 bar.

2.2.3. Metode de calcul

(a) Limitarea presiunii și alte sarcini

Constrângerile admisibile ale echipamentelor sub presiune trebuie limitate având în vedere defecțiunile care pot fi în mod rezonabil prevăzute în condițiile de funcționare. În acest scop, este necesar să se aplice factori de siguranță care să permită eliminarea tuturor incertitudinilor care decurg din fabricație, din condițiile reale de utilizare, din constrângeri, din modelele de calcul, precum și din proprietățile și comportamentul materialelor.

Aceste metode de calcul trebuie să asigure marje de siguranță suficiente, în conformitate, dacă este adecvat, cu prevederile punctului 7.

Dispozițiile menționate anterior pot fi respectate prin aplicarea uneia din următoarele metode, ca fiind adecvată, dacă este necesar în completare sau în combinație cu:

- proiectarea cu ajutorul formulelor;
- proiectarea prin analiză;
- proiectarea prin mecanica ruperii;

(b) Rezistența

Rezistența echipamentului sub presiune respectiv trebuie stabilită prin calcule de proiectare adecvate.

În special:

- presiunile de calcul nu trebuie să fie mai mici decât presiunile maxim admisibile și trebuie să ia în considerare presiunea statică și dinamică a fluidelor, precum și descompunerea fluidelor instabile. Atunci când un recipient este format din incinte distincte și individuale de limitare a presiunii, pereții separatori trebuie să fie proiectați ținând cont de presiunea cea mai ridicată care poate exista într-o incintă și de presiunea cea mai joasă posibil care poate exista în compartimentul alăturat;
- temperaturile de calcul trebuie să ofere marje de siguranță adecvate;
- proiectarea trebuie să ia în mod judicios în considerare toate combinațiile posibile de temperatură și presiune care survin în condițiile de funcționare ale echipamentului care pot fi în mod rezonabil prevăzute;
- constrângerile maxime și punctele de concentrare a forțelor trebuie menținute în limite sigure;
- calculele de limitare a presiunii trebuie să utilizeze valorile adecvate ale proprietăților materialului, bazate pe date demonstrate, luând în considerare dispozițiile enunțate în punctul 4 precum și factorii adecvați de siguranță. După caz, caracteristicile materialului care se iau în calcul, cuprind:
 - limita de elasticitate, de 0,2 % sau, după caz de 1 %, la temperatura de calcul;
 - rezistența la tracțiune;
 - rezistența în funcție de timp, adică rezistența la fluaj;
 - datele referitoare la uzură;
 - modulul lui Young (modulul de elasticitate);
 - nivelul adecvat de deformare plastică;
 - rezistența la încovoiere prin șoc;
 - rezistența la rupere;

- trebuie aplicați caracteristicilor materialelor coeficienți adecvați în funcție, de exemplu, de natura încercărilor nedestructive, de proprietățile îmbinărilor de materiale și de condițiile de funcționare luate în considerare;
- proiectarea trebuie să ia în mod judicios în considerare toate mecanismele de degradare care pot fi în mod rezonabil prevăzute (în special coroziunea, fluajul, uzura) corespunzătoare utilizării căruia îi este destinat echipamentul. Instrucțiunile prevăzute la punctul 3.4 trebuie să atragă atenția asupra caracteristicilor de proiectare care sunt determinate pentru durata de viață a echipamentului cum ar fi:
 - pentru fluaj: numărul teoretic de ore de funcționare la temperaturi determinate;
 - pentru uzură: numărul teoretic de cicluri la niveluri de tensiune determinate;
 - pentru coroziune: toleranța teoretică la coroziune.

(c) **Stabilitate**

Atunci când grosimea calculată nu permite obținerea unei stabilități structurale suficiente, este necesar fie luate măsuri pentru a remedia acest fapt, ținând cont de riscurile legate de transport și de întreținere.

2.2.4. Metoda experimentală de proiectare

Proiectarea echipamentului poate fi validată, total sau în parte, printr-un program de încercări făcute pe niște eșantioane reprezentative din echipamentul sau familia de echipamente.

Programul de încercări trebuie să fie în mod clar definit înainte de încercări și să fie acceptat de către organismul notificat care răspunde de cu modulul de evaluare a proiectării, în caz că acesta există.

Acest program trebuie să definească condițiile de încercare și criteriile de acceptare și de refuz. Valorile exacte ale dimensiunilor esențiale și ale caracteristicilor materialelor din componența echipamentelor încercate trebuie să fie stabilite înainte de încercare.

Dacă este cazul, în timpul încercărilor, zonele critice ale echipamentelor sub presiune trebuie să poată fi observate cu instrumente adecvate care să permită măsurarea cu suficientă precizie a deformațiilor și a constrângerilor.

Programul de încercări trebuie să cuprindă:

- (a) o încercare de rezistență la presiune, destinată să verifice că la o presiune care garantează o marjă de siguranță definită în raport cu presiunea maxim admisibilă, echipamentul nu prezintă fisuri semnificative, nici deformări care depășesc o limită determinată.

Presiunea de încercare trebuie să fie determinată luând în considerare diferențele între valorile caracteristicilor geometrice și materiale măsurate în condiții de încercare și valorile admise pentru proiectare; ea trebuie de asemenea să ia în considerare diferența între temperatura de încercare și cea de proiectare;

- (b) atunci când există riscul de fluaj sau de uzură, încercări adecvate în funcție de condițiile de funcționare prevăzute pentru echipament, de exemplu: durata funcționării la temperaturi specificate, numărul cicluri cu niveluri de tensiune determinate etc.;
- (c) dacă este necesar, încercări complementare referitoare la alți factori speciali de mediu prevăzute la punctul 2.2.1 cum ar fi coroziunea, agresiunea exterioară etc.

2.3. Dispoziții pentru asigurarea siguranței întreținerii și a funcționării

Modul de funcționare a echipamentelor sub presiune trebuie să excludă orice risc care poate fi în mod rezonabil prevăzut la utilizarea lor. Trebuie acordată o atenție specială după caz:

- dispozitivelor de închidere și deschidere;
- emisiilor periculoase care provin de la supapele de siguranță;
- dispozitivelor de interzicere a accesului fizic atât timp cât este presiune sau vid;
- temperaturii la suprafață, ținând cont de utilizarea preconizată;
- descompunerii fluidelor instabile.

Este în mod special necesar ca echipamentele sub presiune dotate cu obturatoare amovibile să fie dotate cu un dispozitiv automat sau manual care să permită utilizatorului să se asigure ușor că deschiderea nu prezintă

pericol. În plus, atunci când această deschidere poate fi manevrată rapid, echipamentul sub presiune trebuie să fie echipat cu un dispozitiv care să nu permită deschiderea atât timp cât presiunea sau temperatura fluidului prezintă un pericol.

2.4. **Mijloace de inspecție**

- (a) Echipamentele sub presiune trebuie proiectate astfel încât să poată fi efectuate toate inspecțiile necesare siguranței lor;
- (b) Este important să se prevadă mijloace care să permită determinarea stării interioare a echipamentului sub presiune, atunci când acest lucru este necesar pentru asigurarea siguranței permanente a echipamentului, cum ar fi vizoare sau orificii de control permițând accesul fizic în interiorul echipamentului, așa încât să poată fi efectuate inspecții adecvate în mod sigur și ergonomic;
- (c) Pot fi folosite și alte mijloace pentru a verifica dacă starea echipamentului sub presiune este conformă cu cerințele de siguranță:
 - atunci când este prea mic pentru a permite accesul fizic în interior sau
 - atunci când deschiderea echipamentului sub presiune riscă să altereze condițiile din interior sau
 - atunci când se dovedește că substanța pe care o conține nu prezintă nici un pericol pentru materialul din care este fabricat echipamentul și că nu poate fi în mod rezonabil prevăzut nici un alt mecanism de degradare internă.

2.5. **Golirea și ventilația**

Dacă este nevoie pot fi prevăzute mijloace adecvate de golire și ventilație a echipamentelor sub presiune:

- pentru evitarea fenomenelor nocive, cum ar fi loviturile de berbec, deformarea sub efectul vidului, coroziunea și reacțiile chimice necontrolate. Trebuie luate în considerare toate stadiile de funcționare și de încercare, în special de încercare la presiune;
- pentru a permite curățarea, controlul și întreținerea în siguranță.

2.6. **Coroziunea și alte atacuri chimice**

Dacă este nevoie trebuie prevăzut un adaos sau o protecție adecvată față de coroziune sau alte atacuri chimice, luând în considerare utilizarea avută în vedere și care poate fi în mod rezonabil prevăzută.

2.7. **Uzura**

Atunci când un echipament riscă să fie supus unei eroziuni sau unei abraziuni intense, este necesar să fie luate măsuri adecvate pentru:

- a minimaliza aceste efecte printr-o proiectare adecvată, de exemplu, prevăzând adaos, sau prin utilizarea căptușelilor interioare sau a acoperirilor;
- a permite înlocuirea pieselor modificate;
- a atrage atenția, în instrucțiunile prevăzute la punctul 3.4, asupra măsurilor care trebuie luate pentru ca utilizarea echipamentului să se poată face fără pericol.

2.8. **Ansambluri**

Ansamblurile trebuie proiectate astfel încât:

- elementele de asamblat să fie adaptate și fiabile în condițiile de funcționare;
- toate elementele să se integreze corect și să se asambleze în mod adecvat.

2.9. **Dispoziții referitoare la umplere și golire**

Dacă este cazul, echipamentele sub presiune trebuie să fie proiectate și echipate cu accesorii adecvate sau prevăzute pentru a fi astfel echipate, pentru a garanta o umplere și o golire sigură, în special în ceea ce privește următoarele riscuri:

- (a) la umplere:
 - supraumplerea sau suprapresiunea față, în special, de procente de umplere și de presiune de vaporizare la temperatura de referință;
 - instabilitatea echipamentelor sub presiune;
- (b) la golire: scurgerea necontrolată a lichidului sub presiune;
- (c) atât la umplere, cât și la golire: conectările și deconectările prezintă riscuri.

2.10. Protecția față de depășirea limitelor admisibile ale echipamentelor sub presiune

Atunci când, în condițiile care pot fi în mod rezonabil prevăzute, limitele admisibile ar putea fi depășite, este necesar ca echipamentele sub presiune să fie echipate sau prevăzute pentru a fi echipate cu dispozitive de protecție adecvate, cu excepția cazului în care protecția este asigurată de alte dispozitive de protecție integrate în ansamblu.

Dispozitivul adecvat sau combinația de dispozitive adecvate trebuie să fie determinate în funcție de particularitățile echipamentului sau ansamblului și de condițiile de funcționare.

Dispozitivele de protecție și combinațiile acestora cuprind:

- (a) accesorii de siguranță, așa cum sunt definite acestea în articolul 1 punctul 2.1.3;
- (b) după caz, dispozitive de control adecvate, cum sunt indicatoarele sau alarmele care permit să fie luate, în mod automat sau manual, măsuri de menținere a echipamentelor sub presiune în limitele admisibile.

2.11. Accesorii de siguranță

2.11.1. Accesorii de siguranță trebuie:

- să fie proiectate și fabricate în așa fel încât să fie fiabile și adaptate condițiilor de funcționare prevăzute și luându-se în considerare, dacă este cazul, cerințele privind întreținerea și încercarea dispozitivelor;
- să fie independente de alte funcții, cu excepția cazului în care funcția lor de siguranță poate fi afectată de alte funcții;
- să urmeze principiile de proiectare necesare pentru obținerea unei protecții adecvate și fiabile. Aceste principii includ siguranța pozitivă, redundanța, diversitatea și autocontrolul

2.11.2. Dispozitive de limitare a presiunii

Este necesar ca aceste dispozitive să fie proiectate astfel încât presiunea să nu depășească în mod permanent presiunea maxim admisibilă PS; este totuși admisă o suprapresiune de scurtă durată în conformitate, în cazul că această situație este adecvată, cu dispozițiile de la punctul 7.3.

2.11.3. Dispozitive de supraveghere a temperaturii

Este necesar ca aceste dispozitive să aibă un timp de reacție adecvat din motive de siguranță și compatibil cu funcția de măsură.

2.12. Foc exterior

Dacă este nevoie, echipamentele sub presiune trebuie proiectate și, dacă este cazul, echipate sau prevăzute pentru a fi echipate cu accesorii adecvate, pentru a îndeplini cerințele privind limitarea pagubelor în caz de incendiu exterior, luând în considerare, în mod special, utilizarea pentru care sunt destinate.

3. FABRICAȚIA

3.1. Procedee de fabricație

Fabricantul trebuie să vegheze la buna executare a dispozițiilor stabilite în stadiul de proiectare aplicând tehnicile și metodele adecvate, în special, în ceea ce privește elementele care figurează mai jos.

3.1.1. Pregătirea componentelor

Pregătirea componentelor (de exemplu formarea și șanfrarea) nu trebuie să prezinte defecte, fisuri sau să ducă la modificări ale proprietăților mecanice care pot influența negativ siguranța echipamentelor sub presiune.

3.1.2. Asamblări nedemontabile

Asamblările nedemontabile și zonele adiacente acestora nu trebuie să aibă defecte la suprafață sau interne care afectează siguranța echipamentelor.

Proprietățile asamblărilor nedemontabile trebuie să corespundă cu proprietățile minimale specificate pentru materialele care urmează a fi asamblate, în afară de cazul în care în calculele de proiectare se iau în considerare în mod specific alte valori corespunzătoare.

Pentru echipamentele sub presiune, asamblările nedemontabile ale părților care contribuie la rezistența la presiune a echipamentului și părțile care le sunt în mod direct atașate trebuie realizate de personal calificat și cu aptitudini adecvate în acest sens și în conformitate cu moduri de operare calificate.

Modurile de operare și personalul sunt aprobate pentru echipamentele sub presiune din categoriile II, III, IV de o terță parte competentă care este, la alegerea fabricantului:

- un organism notificat;
- o entitate terță parte recunoscută de un stat membru conform articolului 13.

Pentru a proceda la aceste aprobări, terța parte menționată anterior procedează sau dispune să se procedeze la verificările și încercările prevăzute în standardele armonizate adecvate sau verificări și încercări echivalente.

3.1.3. *Încercări nedestructive:*

Pentru echipamentele sub presiune controalele nedestructive ale ansamblurilor permanente trebuie să fie efectuate de personal calificat și cu aptitudini adecvate. Pentru echipamentele sub presiune din categoriile III și IV, acest personal trebuie aprobat de o entitate terță parte recunoscută de un stat membru în conformitate cu articolul 13.

3.1.4. *Tratament termic*

Atunci când există un risc ca procesul de fabricație să modifice proprietățile materialului într-o măsură care ar afecta integritatea echipamentelor sub presiune, trebuie aplicat un tratament termic adaptat etapei de fabricație adecvate.

3.1.5. *Trasabilitate*

Pentru identificarea materialelor din care sunt fabricate părțile echipamentului care contribuie la rezistența la presiune, trebuie stabilite și menținute proceduri adecvate prin mijloace adecvate, de la omologare, trecând prin fabricație și până la încercarea finală a echipamentului sub presiune produs.

3.2. **Verificarea finală**

Echipamentele sub presiune trebuie supuse unei verificări finale așa cum este descrisă aceasta în continuare.

3.2.1. *Examinarea finală*

Echipamentele sub presiune trebuie supuse unei examinări finale destinată să verifice, vizual și prin controlul documentelor de însoțire, respectarea cerințelor directivei. Se pot lua în considerare, după caz, controalele care au fost efectuate în cursul fabricației. În măsura în care acest lucru este necesar pentru siguranța echipamentului, verificarea finală este efectuată în interiorul și la exteriorul tuturor părților echipamentului, dacă este cazul în cursul procesului de fabricație (de exemplu dacă inspecția nu mai este posibilă în timpul verificării finale).

3.2.2. *Proba*

Verificarea finală a echipamentelor sub presiune trebuie să cuprindă o probă de rezistență la presiune care în mod normal va avea forma unei încercări la presiune hidrostatică, la o presiune cel puțin egală, în caz că acest lucru este adecvat, cu valoarea stabilită la punctul 7.4.

Pentru echipamentele din categoria I, fabricate în serie, această încercare poate fi realizată pe o bază statistică.

În cazul în care încercarea la presiune hidrostatică este nocivă sau nu poate fi efectuată, pot fi realizate alte încercări cu valoare recunoscută. Pentru încercări altele decât încercarea la presiune hidrostatică, trebuie puse în aplicare înaintea acestora, măsuri complementare cum ar fi controalele nedestructive sau alte metode cu eficacitate echivalentă.

3.2.3. *Examinarea dispozitivelor de siguranță*

Pentru ansambluri, verificarea finală cuprinde, de asemenea, o examinare a accesoriilor de siguranță destinată să verifice dacă au fost pe deplin respectate cerințele prevăzute la punctul 2.10.

3.3. **Marcare și etichetare**

Pe lângă marcajul „CE” menționat la articolul 15 trebuie furnizate informațiile următoare:

- (a) pentru toate echipamentele sub presiune:
 - numele și adresa sau un alt mijloc de identificare a fabricantului și, dacă este cazul, a reprezentantului acestuia stabilit în Comunitate;

- anul de fabricație;
 - identificarea echipamentului sub presiune în funcție de natura sa, de exemplu tipul, identificarea seriei sau a lotului și numărul de fabricație;
 - limitele esențiale maxime/minime admisibile;
- (b) în funcție de tipul echipamentelor sub presiune, informații complementare necesare pentru siguranța instalării, a funcționării sau a utilizării și, dacă este cazul, a întreținerii și controlului periodic, cum sunt:
- volumul V al echipamentelor sub presiune exprimat în litri;
 - diametrul nominal al conductelor DN;
 - presiunea de încercare PT aplicată, exprimată în bari, data;
 - presiunea de începere de declanșare a dispozitivului de siguranță, exprimată în bari;
 - puterea echipamentului sub presiune exprimată în KW;
 - tensiunea de alimentare exprimată în V (volți);
 - uzura prevăzută;
 - raportul de umplere exprimat în kg/l;
 - masa maximă de umplere exprimată în kg;
 - tara exprimată în kg;
 - grupa de produse;
- (c) dacă este cazul, avertismente aplicate pe echipamentele sub presiune, care atrag atenția asupra erorilor în utilizare puse în evidență de experiența acumulată.

Marcajul „CE” și informațiile cerute trebuie aplicate echipamentelor sub presiune sau pe o placă solid fixată pe acestea, cu excepția următoarelor cazuri:

- dacă este cazul, poate fi utilizat un document adecvat pentru a evita marcarea repetată a elementelor luate individual cum ar fi componentele rețelei de conducte destinate aceluiași ansamblu. Această situație se aplică marcajului „CE” și altor marcaje și etichetări prevăzute în prezenta anexă;
- atunci când echipamentul sub presiune este prea mic, de exemplu pentru accesorii, informația prevăzută la litera (b) poate fi indicată pe o etichetă atașată echipamentului sub presiune;
- o etichetă sau orice alt mijloc adecvat pot fi folosite pentru identificarea masei de umplere și pentru indicarea avertismentelor prevăzute la litera (c) cu condiția să-și păstreze lizibilitatea pentru o perioadă de timp adecvată.

3.4. Instrucțiuni pentru darea în folosință

- (a) În cazul introducerii pe piață, echipamentele sub presiune trebuie însoțite dacă este nevoie de o notă cu instrucțiuni destinate utilizatorului care să conțină toate informațiile utile privind siguranța acestuia în ceea ce privește:
- montarea inclusiv asamblarea diferitelor echipamente sub presiune;
 - punerea în funcțiune;
 - utilizarea;
 - întreținerea, inclusiv controalele executate de către utilizator;
- (b) nota cu instrucțiuni trebuie să reia informațiile aplicate pe echipamentul sub presiune în conformitate cu punctul 3.3 cu excepția identificării seriei și trebuie să fie însoțită, dacă este cazul, de documentația tehnică precum și de planuri și scheme necesare unei bune înțelegeri a acestor instrucțiuni;
- (c) dacă este cazul, nota cu instrucțiuni trebuie, de asemenea, să atragă atenția asupra pericolelor erorilor de utilizare în conformitate cu punctul 2.2.3.

4. MATERIALE

Materialele care sunt utilizate la fabricarea echipamentelor sub presiune trebuie adaptate acestei utilizări pe durata de viață prevăzută a acestora, cu excepția cazului în care este prevăzută înlocuirea lor.

Materialele pentru sudură și celelalte materiale de asamblare nu trebuie să îndeplinească în mod adecvat decât obligațiile corespunzătoare punctele 4.1, 4.2 litera (a) și 4.3. primul paragraf, atât luate individual, cât și după utilizarea lor.

- 4.1. Materialele destinate părților sub presiune trebuie:
- (a) să aibă caracteristici adecvate tuturor condițiilor de funcționare care pot fi în mod rezonabil prevăzute și tuturor condițiilor de încercare, și anume să fie suficient de ductile și de tenace. Dacă este cazul, caracteristicile acestor materiale trebuie să respecte cerințele prevăzute la punctul 7.5. În plus, trebuie în mod special efectuată o selecție adecvată a materialelor pentru a se preveni, dacă este nevoie, o rupere fragilă; atunci când se impune utilizarea unui material fragil din motive speciale, trebuie luate măsuri adecvate;
 - (b) să aibă o rezistență chimică suficientă la acțiunea fluidului conținut de echipamentele sub presiune; proprietățile chimice și fizice necesare siguranței în funcționare nu trebuie să fie afectate în mod semnificativ pe parcursul duratei de viață prevăzute a echipamentelor;
 - (c) să nu fie sensibile în mod semnificativ la îmbătrânire;
 - (d) să fie adecvate metodelor de transformare prevăzute;
 - (e) să fie alese așa încât să se evite efectele negative semnificative când sunt asamblate materiale diferite.
- 4.2.
- (a) fabricantul echipamentelor sub presiune trebuie să definească în mod adecvat valorile necesare pentru calculele de proiectare prevăzute la punctul 2.2.3, precum și caracteristicile esențiale ale materialelor și ale utilizării acestora prevăzute la punctul 4.1;
 - (b) fabricantul adaugă, în documentația tehnică, elementele privind respectarea cerințelor directivei relative la materiale într-una din următoarele forme:
 - prin utilizarea de materiale în conformitate cu standardele armonizate;
 - prin utilizarea de materiale care au făcut obiectul unei aprobări europene de materiale pentru echipamente sub presiune în conformitate cu articolul 11;
 - printr-o evaluare specială a materialelor;
 - (c) pentru echipamentele sub presiune din categoriile III și IV, evaluarea specială prevăzută la a treia liniuță de la litera (b) este realizată de către organismul notificat care răspunde de procedurile de evaluare a conformității echipamentului sub presiune.
- 4.3. Fabricantul echipamentului trebuie să ia măsurile adecvate pentru a se asigura că materialul utilizat este conform cu cerințele. În mod special, pentru toate materialele trebuie obținute documente stabilite de fabricantul materialului care să certifice conformitatea cu o cerință dată.

Pentru părțile principale sub presiune ale echipamentelor din categoriile II, III și IV această atestare trebuie să fie un certificat cu un control specific asupra produsului.

Atunci când un fabricant de materiale are un sistem adecvat de asigurare a calității, certificat de un organism competent stabilit în Comunitate și care a făcut obiectul unei evaluări specifice pentru materiale, se consideră că atestările eliberate de către fabricant oferă conformitatea cu cerințele corespunzătoare ale prezentului punct.

CERINȚE SPECIALE PENTRU ANUMITE ECHIPAMENTE SUB PRESIUNE

Pe lângă cerințele prevăzute la punctele 1 - 4, echipamentelor sub presiune prevăzute la punctele 5 și 6, li se aplică următoarele cerințe.

5. ECHIPAMENTELE SUB PRESIUNE CU ARZĂTOR SAU ÎNCĂLZITE ÎN ALT MOD LA CARE EXISTĂ UN PERICOL DE SUPRĂÎNCĂLZIRE PREVĂZUTE LA ARTICOLUL 3 ALINEATUL (1)

Din această categorie de echipamente fac parte:

- generatoarele de abur și de apă supraîncălzită prevăzute la articolul 3 alineatul (1) punctul 1.2, cum ar fi cazanele de abur și de apă încălzită la arzător, supraîncălzitoarele și preîncălzitoarele, cazanele recuperatoare, cazanele incineratoarelor de deșeuri, cazanele electrice cu electrozi sau cu imersiune și autoclavele sub presiune, precum și accesoriile acestora și, dacă este cazul, sistemele de tratare a apei de alimentare și de alimentare cu combustibil și

- aparatele de încălzire în scopuri industriale care utilizează alte fluide decât aburul și vaporii supraîncălziți care intră sub incidența articolului 3 punctul (1.1), cum ar fi dispozitivele de încălzire pentru industria chimică și alte industrii asemănătoare, echipamentele sub presiune pentru tratarea produselor alimentare.

Aceste echipamente sub presiune sunt calculate, proiectate și fabricate în așa fel încât să reducă riscurile unei pierderi semnificative a conținutului de căldură din cauza supraîncălzirii. După caz, este necesar să se asigure în special:

- (a) furnizarea unor dispozitive de protecție adecvate pentru a limita anumiți parametri de funcționare, cum ar fi aportul și evacuarea căldurii și, dacă este cazul, nivelul fluidului în scopul evitării oricărui risc de supraîncălzire locală sau generalizată;
- (b) atunci când este necesar, puncte de prelevare pentru a evalua proprietățile fluidului în scopul evitării oricărui risc legat de depuneri sau de coroziune;
- (c) adoptarea unor dispoziții adecvate pentru eliminarea oricărui risc de defecțiune datorată depunerilor;
- (d) existența unor mijloace sigure pentru evacuarea căldurii reziduale după oprire;
- (e) adoptarea unor dispoziții pentru evitarea unei acumulări periculoase de amestecuri inflamabile de combustibil și aer sau o izbucnire a flăcării în afara locului de ardere;

6. REȚEA DE CONDUCTE ÎN SENSUL ARTICOLULUI 3 PUNCTUL 1.3

Proiectarea și fabricația trebuie să garanteze:

- (a) că riscul de suprasarcină datorată jocurilor excesive sau forțelor excesive, de exemplu la nivelul flanșelor, racordurilor, burdufurilor și conductelor flexibile, este controlat în mod adecvat prin mijloace cum ar fi: susținerea, ranforsarea, ancorarea, alinierea și pretensionarea;
- (b) că, în cazul în care există un risc de condens în interiorul conductelor pentru fluide gazoase, în punctele joase este prevăzută drenarea și eliminarea depunerilor în scopul evitării loviturilor de berbec și a coroziunii;
- (c) că sunt temeinic luate în considerare deteriorările potențiale provocate de turbulențe și de turbionări; se aplică dispozițiile pertinente de sub 2.7;
- (d) că este luat corect în calcul riscul de uzură datorat vibrațiilor din conducte;
- (e) că, atunci când rețeaua de conducte conține fluide din grupa I, sunt prevăzute mijloace adecvate pentru izolarea conductelor de expediere care prezintă riscuri semnificative din cauza dimensiunii lor;
- (f) că este redus la minimum riscul de golire intempestivă; la punctele de expediție trebuie să figureze, pe partea fixă, indicarea clară a fluidului conținut;
- (g) că este înregistrat amplasamentul și traiectul rețelei de conducte și al conductelor subterane în documentația tehnică în scopul de a facilita întreținerea, inspecția sau repararea în deplină siguranță.

7. CERINȚE CANTITATIVE SPECIALE PENTRU ANUMITE ECHIPAMENTE SUB PRESIUNE

Se aplică dispozițiile de mai jos ca regulă generală. Totuși, atunci când ele nu sunt aplicate, inclusiv în cazul în care nu sunt prevăzute în mod specific materialele sau nu sunt aplicate standardele armonizate, fabricantul trebuie să justifice punerea în aplicare a unor dispoziții adecvate care permit obținerea unui nivel global siguranță echivalent.

Prezentul punct face parte integrantă din anexa I. Dispozițiile stabilite la prezentul punct completează cerințele esențiale ale punctelor 1 - 6 pentru echipamentele sub presiune cărora li se aplică.

7.1. Limite admisibile

7.1.1. Simboluri

$R_{e/v}$, limita de elasticitate, desemnează valoarea la temperatura de calcul, după caz, a:

- limitei superioare de curgere pentru un material care prezintă limite inferioare și superioare de curgere;
- limitei convenționale de elasticitate de 1,0 % pentru oțel austenitic și aluminiu nealiat;
- limitei convenționale de elasticitate de 0,2 % în celelalte cazuri.

$R_{m/20}$ desemnează valoarea minimă a rezistenței la tracțiune la 20 °C.

$R_{m/t}$ desemnează rezistența la tracțiune la temperatura de calcul.

7.1.2. Limita generală admisibilă pentru sarcini cu predominanță statică și la temperaturi care se situează în afara gamei de valori unde sunt semnificative fenomenele de fluaj nu trebuie să fie mai mare decât cea mai mică din valorile menționate în continuare, în funcție de materialul folosit:

— în cazul oțelului feritic, inclusiv oțelul standardizat (oțelul laminat) și cu excepția oțelurilor cu granulație fină și a oțelurilor supuse unui tratament termic special: $\frac{2}{3}$ din $R_{e/t}$ și $\frac{5}{12}$ din $R_{m/20}$,

— în cazul oțelului austenitic:

— dacă alungirea după rupere este mai mare de 30 % $\frac{2}{3}$ din $R_{e/t}$

— sau, alternativ, și dacă alungirea acestuia după rupere este mai mare de 35 % $\frac{5}{6}$ din $R_{e/t}$ și $\frac{1}{3}$ din $R_{m/t}$,

— în cazul oțelului turnat nealiat sau slab aliat $\frac{10}{19}$ din $R_{e/t}$ și $\frac{1}{3}$ din $R_{m/20}$,

— în cazul aluminiului, $\frac{2}{3}$ $R_{e/t}$;

— în cazul aliajelor de aluminiu care nu pot fi călite, $\frac{2}{3}$ $R_{e/t}$ și $\frac{5}{12}$ $R_{m/20}$.

7.2. **Coefficienți de îmbinări sudate**

Pentru îmbinările sudate, coeficientul de îmbinare trebuie să fie cât mai apropiat de următoarele valori:

— pentru echipamentele care fac obiectul controalelor distructive și nedistructive care permit verificarea că totalitatea îmbinărilor nu prezintă defecte semnificative: 1;

— pentru echipamentele care fac obiectul controalelor nedistructive prin sondaj: 0,85;

— pentru echipamentele care nu fac obiectul controalelor nedistructive altele decât inspecția vizuală: 0,7.

Dacă este nevoie, trebuie, de asemenea, luate în considerare tipul de solicitare și proprietățile mecanice și tehnologice ale îmbinării.

7.3. **Dispozitive de limitare a presiunii, în special pentru recipientele sub presiune**

Suprapresiunea momentană prevăzută la punctul 2.11.2. trebuie limitată la 10 % din presiunea maximă admisibilă.

7.4. **Presiunea de probă hidrostatică**

Pentru recipientele sub presiune, presiunea de probă hidrostatică menționată la punctul 3.2.2 trebuie să fie cel puțin egală cu cea mai ridicată din următoarele valori:

— presiunea care corespunde unei încărcări maxime pe care o poate suporta echipamentul în funcțiune luând în considerare presiunea maxim admisibilă și temperatura maxim admisibilă a acestuia, înmulțită cu coeficientul 1,25 sau

— presiunea maxim admisibilă înmulțită cu coeficientul 1,43.

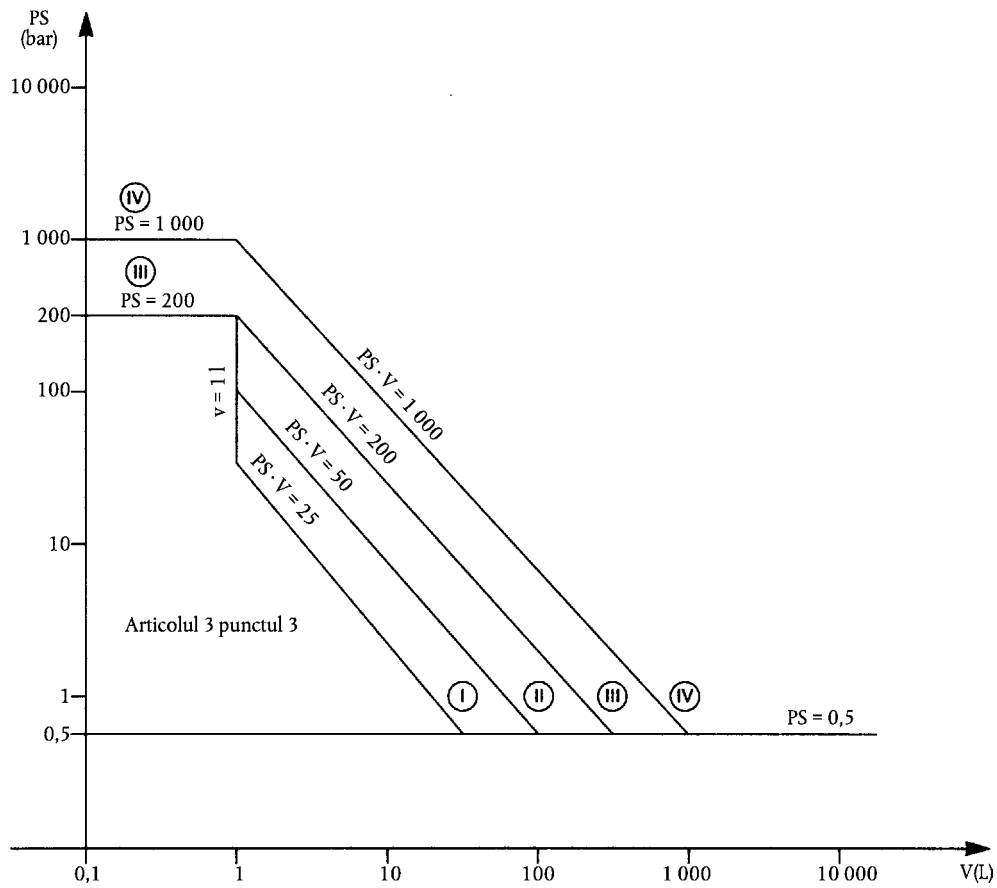
7.5. **Caracteristicile materialelor**

Cu excepția cazului în care sunt cerute alte valori pe baza altor criterii care trebuie să fie luate în considerare, un oțel este considerat suficient de ductil pentru a îndeplini cerințele punctului 4.1. litera (a) dacă alungirea acestuia după rupere într-un test de tracțiune realizat în conformitate cu o procedură standard este cel puțin egală cu 14 % și dacă energia de încovoiere prin șoc pe o epruvetă ISO V este cel puțin egală cu 27 J la o temperatură cât mai apropiată de 20 °C, dar nu mai mare decât cea mai joasă temperatură de funcționare prevăzută.

ANEXA II

TABEL DE EVALUARE A CONFORMITĂȚII

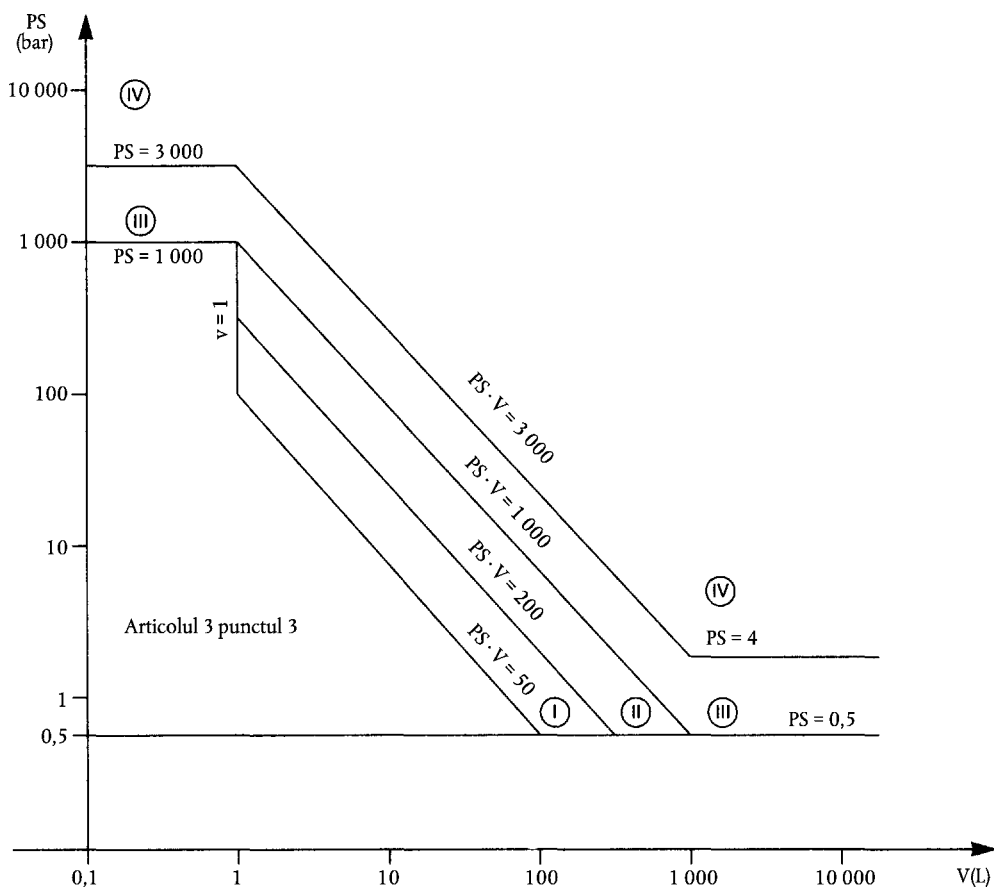
1. Trimiterile la diferitele categorii de module din tabele sunt după cum urmează:
I = Modulul A
II = Modulele A1, D1, E1
III = Modulele B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H
IV = Modulele B + D, B + F, G, H1.
2. Accesorii de siguranță definite în articolul 1 punctul 2.1.3 și prevăzute în articolul 3 punctul 1.4 sunt clasificate în categoria IV. Cu toate acestea, prin excepție, accesoriile de siguranță care sunt fabricate pentru echipamente specifice pot fi clasificate în aceeași categorie cu echipamentul care trebuie protejat.
3. Accesorii sub presiune definite în articolul 1 punctul 2.1.4 și prevăzute în articolul 3 punctul 1.4 sunt clasificate în funcție de următoarele:
 - presiunea maxim admisibilă PS a acestora;
 - volumul propriu V al acestora sau de diametrul nominal DN, după caz;
 - grupa de fluide căreia îi sunt destinateși este aplicat tabelul corespunzător pentru recipiente sau conducte pentru a preciza categoria de evaluare a conformității.
În cazul în care volumul și diametrul nominal sunt și unul și celălalt considerate ca adecvate în scopul aplicării liniuței a doua, accesoriul sub presiune trebuie clasificat în categoria cea mai severă.
4. Liniile de demarcație în tabelele de evaluare a conformității care urmează indică limita superioară pentru fiecare categorie.



Tabelul 1

Recipiente prevăzute în articolul 3 punctul 1.1 litera (a) prima liniuță

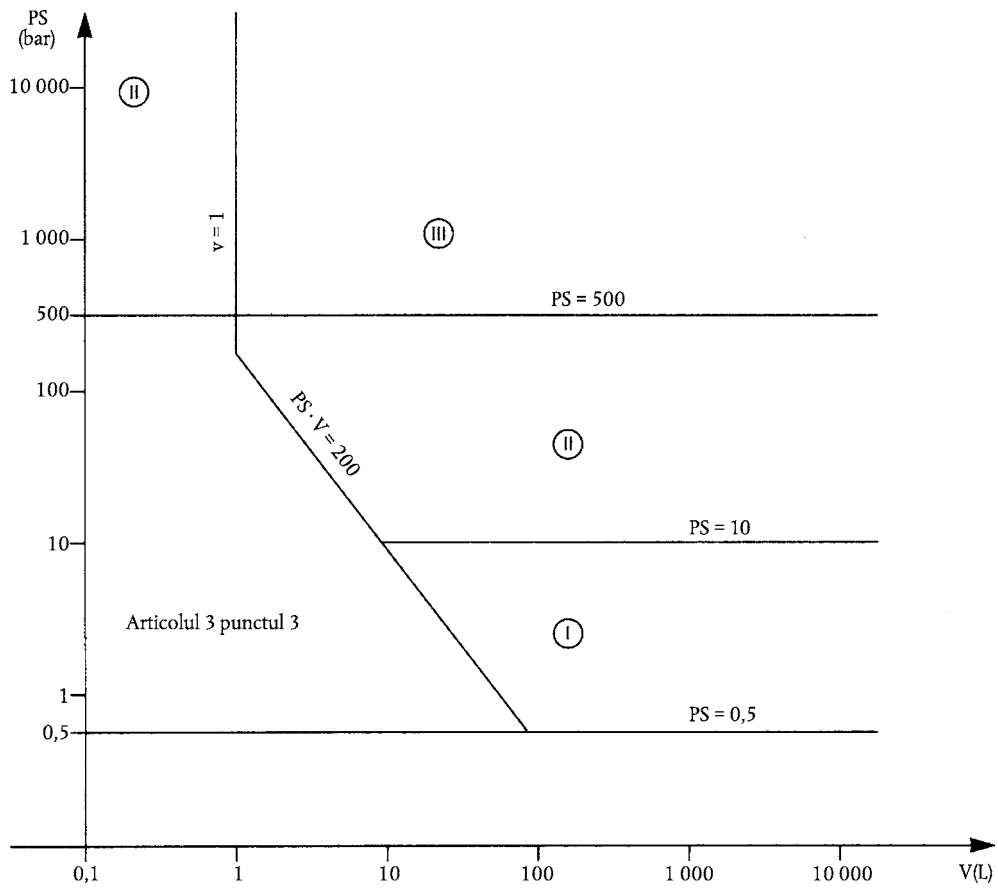
Prin excepție, recipientele destinate să conțină un gaz instabil și care țin de categoria I sau II prin aplicarea tabelului 1, trebuie să fie clasificate în categoria III.



Tabelul 2

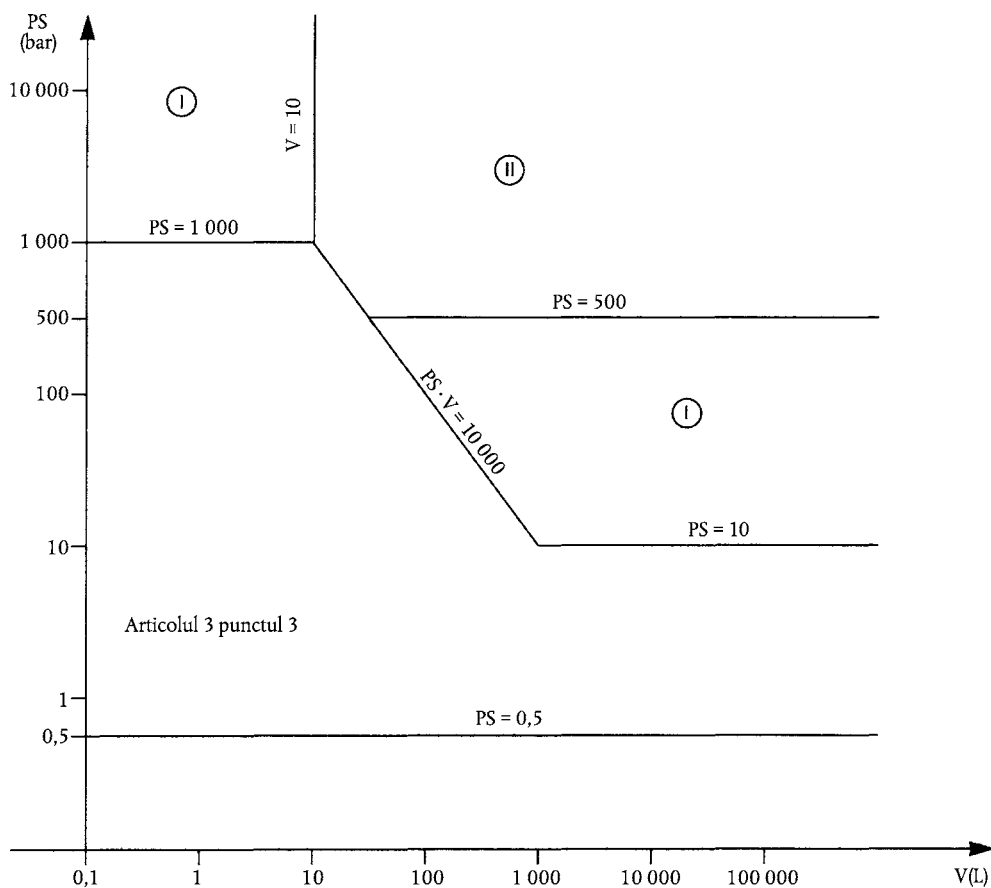
Recipiente prevăzute în articolul 3 punctul 1.1 litera (a) a doua liniuță

Prin excepție, stingătoarele portabile și buteliile pentru echipamentele de respirație trebuie clasificate cel puțin în categoria III.



Tabelul 3

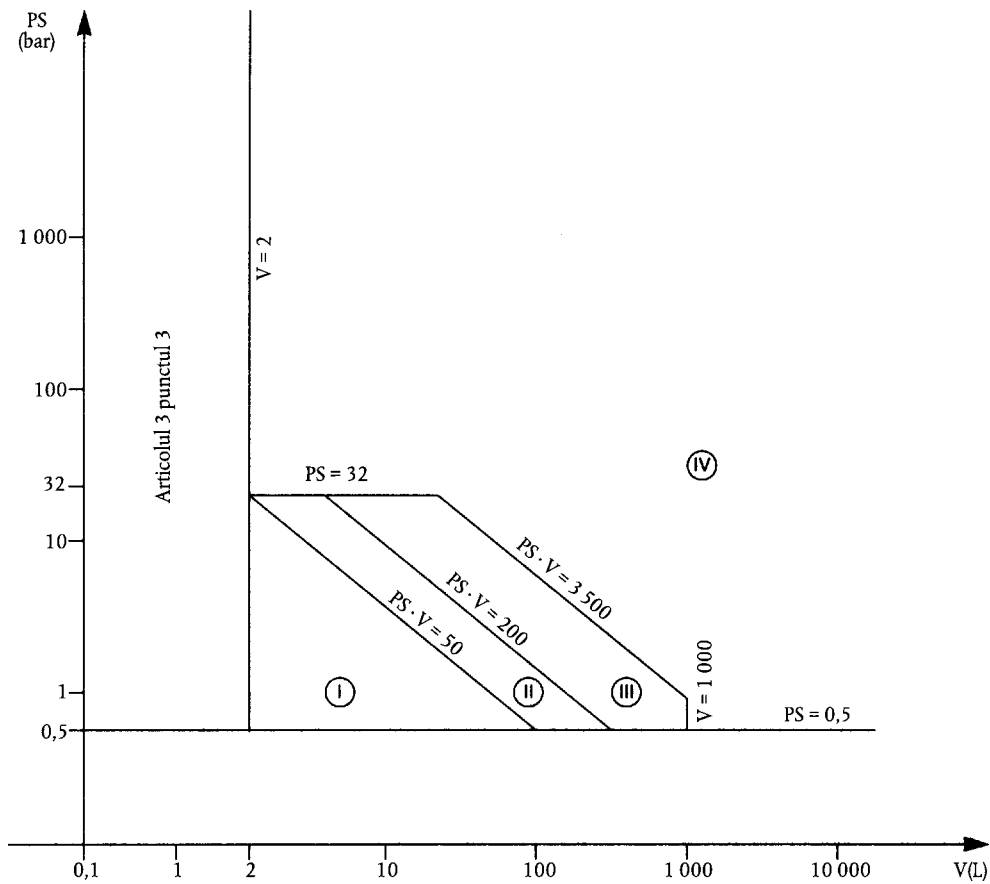
Recipiente prevăzute în articolul 3 punctul 1.1 litera (b) prima liniuță



Tabelul 4

Recipiente prevăzute în articolul 3 punctul 1.1 litera (b) a doua liniuță

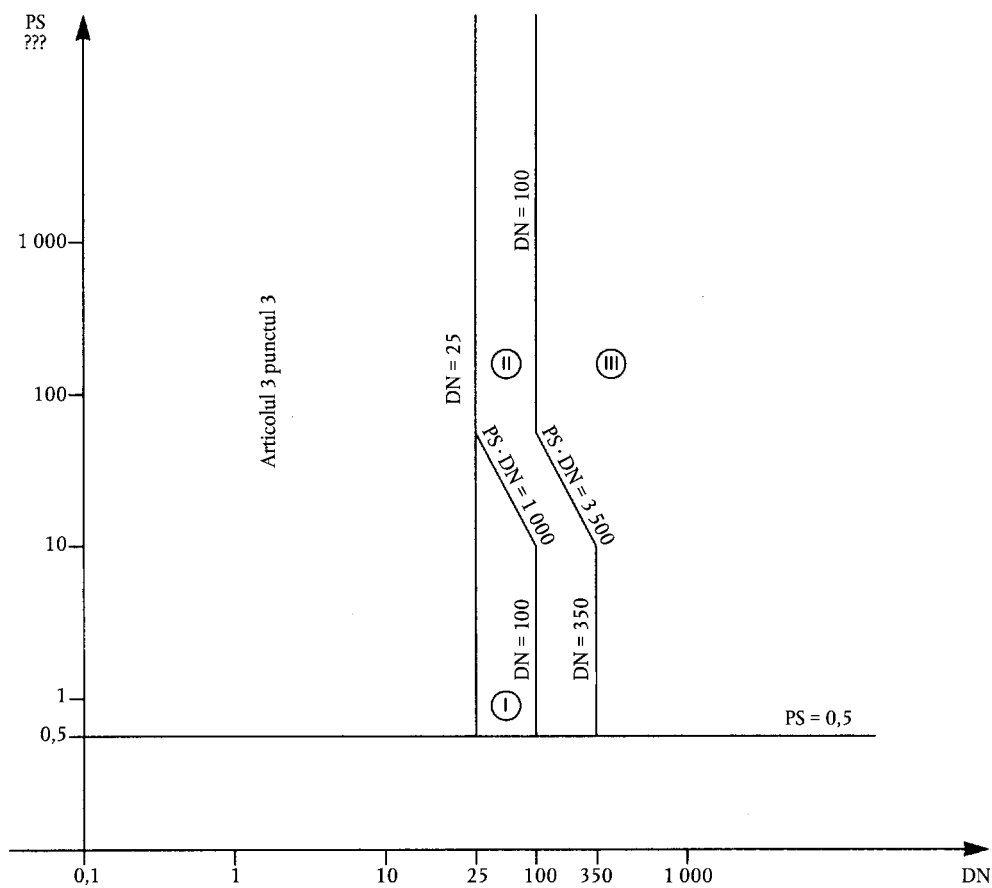
Prin excepție, ansamblurile prevăzute pentru producția de apă caldă menționate în articolul 3 punctul 2.3 fac obiectul fie al unei examinări CE a proiectării (Modulul B1) în scopul de a controla conformitatea acestora cu cerințele esențiale prevăzute la punctele 2.10, 2.11, 3.4, 5 litera (a) și 5 litera (d) din anexa I, fie al unui sistem complet de asigurare a calității (Modulul H).



Tabelul 5

Echipeamente sub presiune prevăzute în articolul 3 punctul 1.2

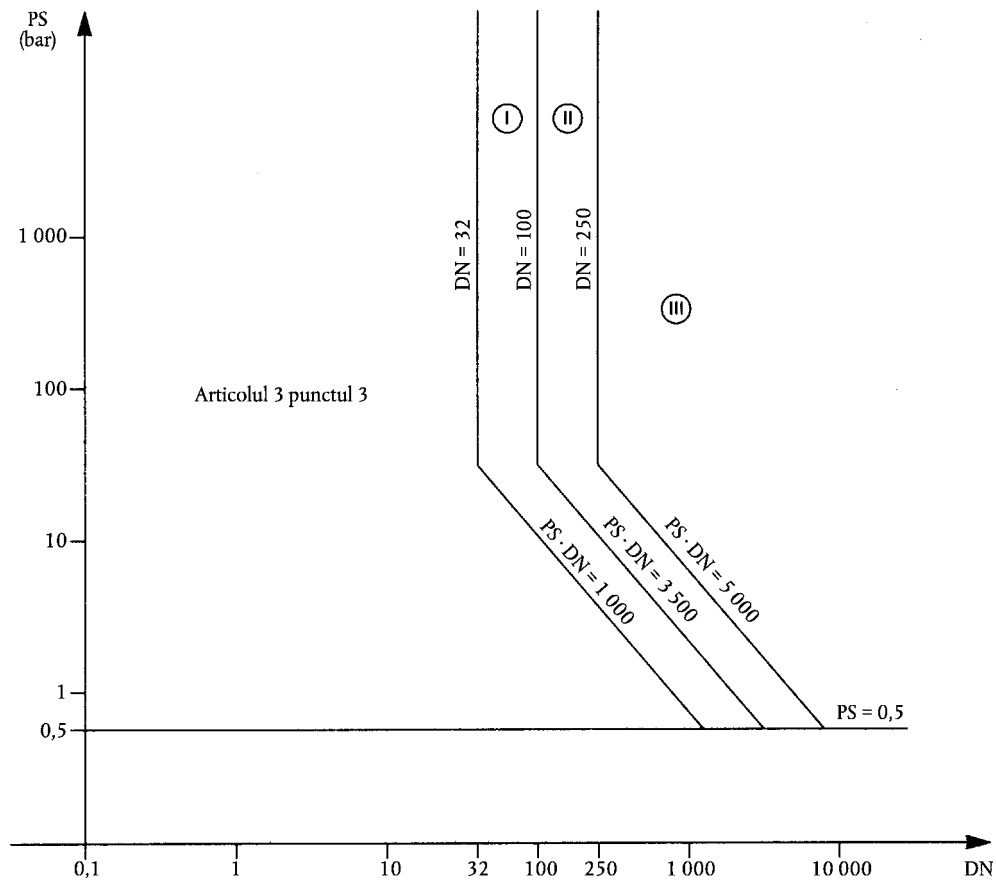
Prin excepție, oalele de gătit sub presiune fac obiectul unui control al proiectării urmând o procedură de verificare corespunzătoare cel puțin unuia din modulele din categoria III.



Tabelul 6

Conducte prevăzute în articolul 3 punctul 1.3 litera (a) prima liniuță

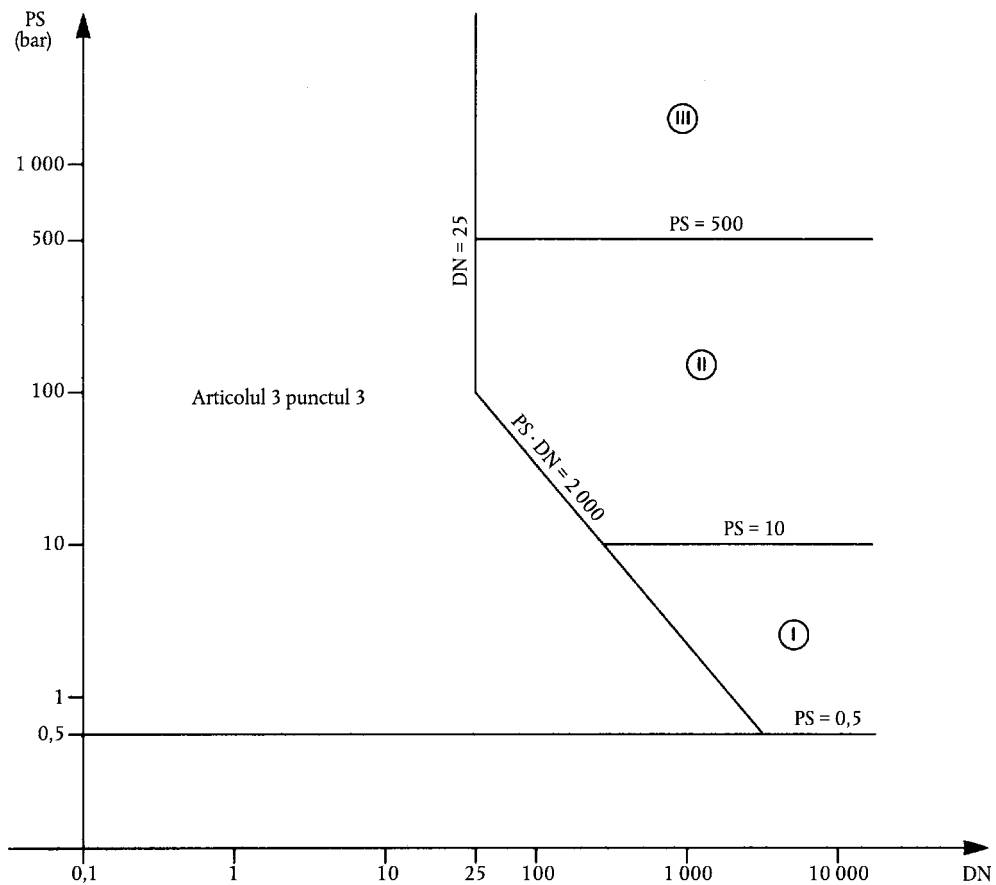
Prin excepție, conductele destinate gazelor instabile și care aparțin categoriilor I sau II în conformitate cu tabelul 6 trebuie să fie clasificate în categoria III.



Tabelul 7

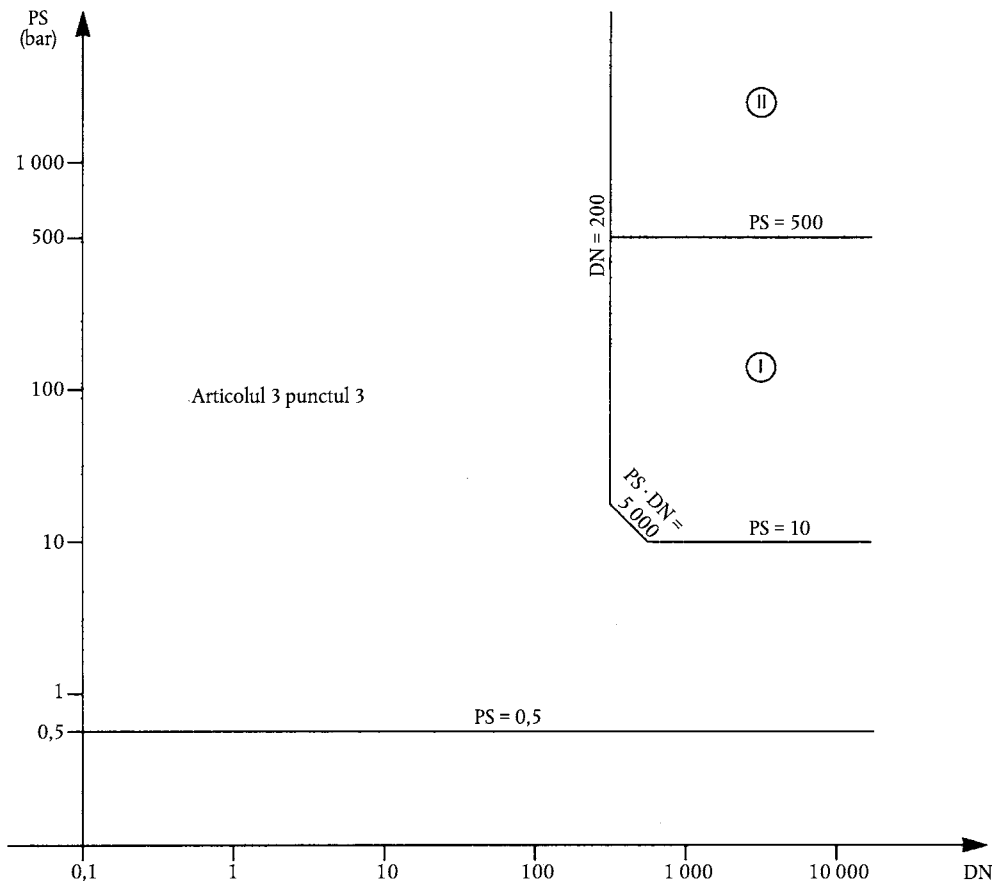
Conducte prevăzute în articolul 3 punctul 1.3 litera (a) a doua liniuță

Prin excepție, toate rețelele de conducte care conțin fluide la o temperatură mai mare de 350 °C și care fac parte din categoria II, prin aplicarea tabelului 7, trebuie să fie clasificate în categoria III.



Tabelul 8

Conducte prevăzute în articolul 3 punctul 1.3 litera (b) prima liniuță



Tabelul 9

Conductele prevăzute în articolul 3 punctul 1.3 litera (b) a doua liniuță

ANEXA III

PROCEDURI DE EVALUARE A CONFORMITĂȚII

Obligațiile care decurg din dispozițiile enunțate în prezenta anexă pentru echipamentele sub presiune se aplică și ansamblurilor.

Modulul A (control intern al fabricației)

1. Prezentul modul descrie procedura de fabricație prin care fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate, care îndeplinește obligațiile de la punctul 2, asigură și declară că echipamentul sub presiune îndeplinește cerințele directivei care se aplică acestuia. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate aplică marcajul „CE” pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate.
2. Fabricantul întocmește documentația tehnică descrisă la punctul 3; fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate pune această documentație la dispoziția autorităților naționale în vederea inspecțiilor timp de zece ani, perioadă calculată de la data fabricației ultimului echipament sub presiune.

Atunci când nici fabricantul nici reprezentantul acestuia nu sunt stabiliți în Comunitate, obligația de a pune la dispoziție documentația tehnică îi revine persoanei care introduce echipamentul sub presiune pe piața comunitară.
3. Documentația tehnică trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele directivei care se aplică acestuia. Ea trebuie, în măsura în care acest lucru este necesar pentru evaluare, să conțină informații despre proiectarea, fabricarea și funcționarea echipamentului sub presiune și cuprinde:
 - o descriere generală a echipamentului sub presiune;
 - planuri de proiectare și de fabricație, precum și scheme ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
 - descrierile și explicațiile necesare înțelegerii planurilor și schemelor menționate, precum și a funcționării echipamentului sub presiune;
 - o listă a standardelor prevăzute în articolul 5, aplicate în totalitate sau în parte, și o descriere a soluțiilor adoptate pentru a îndeplini cerințele esențiale ale directivei atunci când standardele prevăzute în articolul 5 nu au fost aplicate;
 - rezultatele calculelor de proiectare, ale controalelor efectuate etc.;
 - rapoartele de încercare.
4. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate păstrează, împreună cu documentația tehnică, o copie a declarației de conformitate.
5. Fabricantul ia toate măsurile necesare pentru ca procedeul de fabricație să asigure conformitatea echipamentului sub presiune fabricat cu documentația tehnică prevăzută la punctul 2 și cu cerințele directivei care se aplică acestuia.

Modulul A1 (controlul intern al fabricației cu supravegherea verificării finale)

Pe lângă cerințele prevăzute de modulul A, se aplică dispozițiile enunțate în continuare.

Verificarea finală face obiectul unei supravegheri sub forma vizitelor inopinate din partea unui organism notificat ales de fabricant.

Pe durata acestor vizite, este necesar ca organismul notificat:

- să se asigure că fabricantul procedează efectiv la verificarea finală în conformitate cu punctul 3.2 din anexa I;
- să procedeze la prelevarea unor echipamente sub presiune din spațiile de producție sau din depozite în vederea controlului. Organismul notificat apreciază numărul de echipamente care trebuie prelevate, precum și necesitatea de a efectua sau de a dispune efectuarea verificării finale, în totalitate sau în parte, asupra acestui eșantion de echipamente sub presiune.

În cazul în care unul sau mai multe echipamente sub presiune nu sunt conforme, organismul notificat ia măsurile adecvate.

Fabricantul aplică, implicând și răspunderea organismului notificat, numărul de identificare al acestuia din urmă pe fiecare echipament sub presiune.

Modulul B (examinarea „CE de tip”)

1. Prezentul modul descrie partea de procedură prin care un organism notificat constată și atestă că un exemplar, reprezentativ pentru producția luată în considerare, respectă dispozițiile directivei care se aplică acestuia.
2. Cererea de examinare „CE de tip” este depusă de fabricant sau de reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate la un singur organism notificat, la alegerea sa.

Cererea cuprinde:

- numele și adresa fabricantului, precum și numele și adresa reprezentantului acestuia stabilit în Comunitate dacă cererea este depusă de către acesta;
- o declarație scrisă care să specifice că nu a fost depusă o aceeași cerere la alt organism notificat;
- documentația tehnică prevăzută la punctul 3

Solicitantul pune la dispoziția organismului notificat un exemplar reprezentativ din producția în cauză, denumit în cele ce urmează „tip”. Organismul notificat poate cere alte exemplare dacă programul de încercări o cere.

Un tip poate reprezenta mai multe versiuni ale echipamentului sub presiune cu condiția ca diferențele între versiuni să nu afecteze nivelul de siguranță.

3. Documentația tehnică trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele directivei care se aplică acestuia. Ea trebuie, în măsura în care acest lucru este necesar pentru evaluare, să conțină informații despre proiectarea, fabricarea și funcționarea echipamentului sub presiune și cuprinde:
 - o descriere generală a tipului;
 - planuri de proiectare și de fabricație, precum și scheme ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
 - descrierile și explicațiile necesare înțelegerii planurilor și schemelor menționate, precum și a funcționării echipamentului sub presiune.
 - o listă a standardelor prevăzute în articolul 5, aplicate în totalitate sau în parte, și o descriere a soluțiilor adoptate pentru a îndeplini cerințele esențiale ale directivei atunci când standardele prevăzute în articolul 5 nu au fost aplicate;
 - rezultatele calculului de proiectare, ale controalelor efectuate etc.;
 - rapoartele de încercare;
 - elementele privind încercările prevăzute în cadrul fabricației;
 - elementele privind calificările sau aprobările cerute de titlul punctele 3.1.2 și 3.1.3. din anexa I.
4. Organismul notificat:
 - 4.1. examinează documentația tehnică, verifică dacă tipul a fost fabricat în conformitate cu aceasta și evidențiază elementele care au fost proiectate în conformitate cu dispozițiile care se aplică standardelor prevăzute în articolul 5, precum și elementele a căror proiectare nu se bazează pe dispozițiile standardelor menționate.

În special, organismul notificat:

 - examinează documentația tehnică în ceea ce privește proiectarea, precum și procedeele de fabricație;
 - evaluează materialele utilizate atunci când acestea nu sunt conforme cu standardele armonizate care se aplică sau cu o aprobare europeană de materiale pentru echipamente sub presiune și verifică certificatul eliberat de fabricantul materialului în conformitate cu punctul 4.3 din anexa I;
 - aprobă modurile de operare în cazul asamblării nedemontabile a pieselor sau verifică dacă ele au fost anterior aprobate, în conformitate cu punctul 3.1.2 din anexa I;
 - verifică dacă personalul pentru asamblarea nedemontabilă a pieselor și pentru încercările nedestructive este calificat sau aprobat în conformitate cu punctul 3.1.2 sau 3.1.3 din anexa I;

- 4.2. efectuează sau dispune efectuarea controalelor adecvate și a încercărilor necesare pentru a verifica dacă soluțiile adoptate de fabricant satisfac cerințele esențiale din directivă atunci când nu au fost aplicate standardele prevăzute în articolul 5;
- 4.3. efectuează sau dispune efectuarea controalelor adecvate și a încercărilor necesare pentru a verifica dacă, în cazul în care fabricantul a ales să aplice standardele pertinente, acestea au fost în mod real aplicate;
- 4.4. convine cu solicitantul locul unde se vor efectua controalele și încercările necesare.
5. Atunci când tipul respectă dispozițiile corespunzătoare ale directivei, organismul notificat eliberează solicitantului o atestare a examinării „CE de tip”. Atestarea, valabilă zece ani și putând fi reînnoită, conține numele și adresa fabricantului, concluziile controlului și informațiile necesare pentru identificarea tipului aprobat.

La atestare este anexată o listă a părților pertinente din documentația tehnică, iar o copie a acesteia este păstrată de către organismul notificat.

Dacă organismul notificat refuză să elibereze fabricantului sau reprezentantului acestuia stabilit în Comunitate o atestare a examinării „CE de tip”, el motivează acest refuz în mod detaliat. Trebuie prevăzută o procedură de atac.

6. Solicitantul informează organismul notificat care deține documentația tehnică privind atestarea examinării „CE de tip” cu privire la toate modificările echipamentului sub presiune aprobat care trebuie să facă obiectul unei noi aprobări atunci când pot afecta conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele esențiale sau cu condițiile de utilizare prevăzute. Această nouă aprobare este eliberată sub forma unei completări la atestarea inițială a examinării „CE de tip”.
7. Fiecare organism notificat comunică statelor membre informațiile utile privind atestările examinării „CE de tip” pe care le-a retras și, la cerere, cele pe care le-a eliberat.

Fiecare organism notificat trebuie să comunice, de asemenea, celorlalte organisme notificate informațiile utile privind atestările examinării „CE de tip” pe care le-a retras sau refuzat.

8. Celelalte organisme notificate pot obține o copie a atestărilor examinării „CE de tip” și/sau a completărilor acestora. Anexele atestărilor sunt puse la dispoziție altor organisme notificate.
9. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate păstrează împreună cu documentația tehnică o copie a atestărilor examinării „CE de tip” și a completărilor acestora timp de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune.

Atunci când nici fabricantul, nici reprezentantul acestuia nu sunt stabiliți în Comunitate, obligația de a ține documentația tehnică la dispoziție revine persoanei care introduce produsul pe piața comunitară.

Modulul B1 (examinare CE a proiectării)

1. Prezentul modul descrie partea de procedură prin care un organism notificat constată și atestă că proiectarea unui echipament sub presiune respectă dispozițiile directivei care se aplică acestuia.

În cadrul acestui modul nu poate fi utilizată metoda experimentală de proiectare, prevăzută la punctul 2.2.4 din anexa I.

2. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate depune o cerere de examinare CE a proiectării la un singur organism notificat.

Cererea comportă:

- numele și adresa fabricantului, precum și numele și adresa reprezentantului acestuia stabilit în Comunitate dacă cererea este depusă de către acesta;

- o declarație scrisă care să specifice că nu a fost depusă o aceeași cerere la alt organism notificat;
- documentația tehnică prevăzută la punctul 3.

Cererea poate reprezenta mai multe versiuni ale echipamentului sub presiune cu condiția ca diferențele între versiuni să nu afecteze nivelul de siguranță.

3. Documentația tehnică trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele directivei care de aplică acestuia. Ea trebuie, în măsura în care acest lucru este necesar pentru evaluare, să conțină informații despre proiectarea, fabricarea și funcționarea echipamentului sub presiune și cuprinde:
 - o descriere generală a echipamentului sub presiune;
 - planuri de proiectare și de fabricație, precum și scheme ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
 - descrierile și explicațiile necesare înțelegerii planurilor și schemelor menționate, precum și a funcționării echipamentului sub presiune;
 - o listă a standardelor prevăzute în articolul 5, aplicate în totalitate sau în parte, și o descriere a soluțiilor adoptate pentru a îndeplini cerințele esențiale ale directivei atunci când standardele prevăzute în articolul 5 nu au fost aplicate;
 - dovada necesară că soluțiile de proiectare adoptate sunt adecvate, în special atunci când nu au fost integral aplicate standardele prevăzute în articolul 5; această dovadă trebuie să cuprindă rezultatele încercărilor efectuate de un laborator adecvat, de către fabricant sau în contul acestuia;
 - rezultatele calculului de proiectare, ale controalelor efectuate etc.;
 - elementele privind calificările sau aprobările cerute de punctele 3.1.2. și 3.1.3. din anexa I.
4. Organismul notificat:
 - 4.1. examinează documentația tehnică și relevă elementele care au fost proiectate în conformitate cu dispozițiile care se aplică standardelor prevăzute în articolul 5, precum și elementele a căror proiectare nu se bazează pe dispozițiile standardelor menționate.

În special, organismul notificat:

 - evaluează materialele utilizate atunci când acestea nu sunt conforme cu standardele armonizate care se aplică sau cu o aprobare europeană de materiale pentru echipamente sub presiune;
 - aprobă modurile de operare în cazul asamblării nedemontabile a pieselor sau verifică dacă ele au fost anterior aprobate, în conformitate cu punctul 3.1.2 din anexa I;
 - verifică dacă personalul pentru asamblarea nedemontabilă a pieselor și pentru încercările nedistructive este calificat sau aprobat în conformitate cu punctele 3.1.2. și 3.1.3. din anexa I;
 - 4.2. efectuează examinările necesare pentru a verifica dacă, în cazul în care nu au fost aplicate standardele prevăzute în articolul 5, soluțiile adoptate de fabricant satisfac cerințele esențiale ale directivei;
 - 4.3. efectuează examinările necesare pentru a verifica dacă, în cazul în care fabricantul a ales să aplice standardele pertinente, acestea au fost în mod real aplicate.
5. Atunci când proiectarea este conformă cu dispozițiile aplicabile ale directivei, organismul notificat eliberează solicitantului o atestare a examinării CE a proiectării. Atestarea conține numele și adresa solicitantului, concluziile examinării, condițiile validității sale, informațiile necesare identificării proiectării aprobate.

La atestare este anexată o listă a părților pertinente din documentația tehnică, iar o copie este păstrată de către organismul notificat.

Dacă organismul notificat refuză să elibereze fabricantului sau reprezentantului acestuia stabilit în Comunitate o atestare de examinare CE a proiectării, el motivează acest refuz în mod detaliat. Trebuie prevăzută o procedură de atac.

6. Solicitantul informează organismul notificat care deține documentația tehnică privind atestarea examinării CE a proiectării cu privire la toate modificările aduse proiectării aprobate care trebuie să facă obiectul unei noi aprobări atunci când pot pune în cauză conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele esențiale sau cu condițiile de utilizare prevăzute. Această nouă aprobare este eliberată sub forma unei completări la atestarea inițială a examinării CE a proiectării.
7. Fiecare organism notificat comunică statelor membre informațiile utile privind atestările examinării CE a proiectării pe care le-a retras și, la cerere, la cele pe care le-a eliberat.

Fiecare organism notificat trebuie să comunice, de asemenea, celorlalte organisme notificate informațiile utile privind atestările examinării CE a proiectării pe care le-a retras sau refuzat.
8. Celelalte organisme notificate pot obține la cerere, informații utile privind:
 - acordările de atestări ale examinării CE a proiectării și de completări ale acestora;
 - retragerile de atestări ale examinării CE a proiectării și de completări ale acestora.
9. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate păstrează împreună cu documentația tehnică prevăzută la punctul 3 o copie a atestărilor examinării CE a proiectării și a completărilor acestora timp de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune.

Atunci când nici fabricantul, nici reprezentantul acestuia nu sunt stabiliți în Comunitate, obligația de a pune documentația tehnică la dispoziție revine persoanei care introduce produsul pe piața comunitară.

Modulul C 1 (conformitatea de tip)

1. Prezentul modul descrie partea din procedură prin care fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate asigură și declară că echipamentul sub presiune este conform cu tipului descris în atestarea examinării „CE de tip” și îndeplinește cerințele directivei care se aplică acestuia. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate aplică marcajul „CE” pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate.
2. Fabricantul ia toate măsurile necesare pentru ca procedeul de fabricație să asigure conformitatea echipamentului sub presiune fabricat cu tipul descris în atestarea examinării „CE de tip” și cu cerințele directivei care se aplică acestuia.
3. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate păstrează o copie a declarației de conformitate timp de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune.

Atunci când nici fabricantul nici reprezentantul acestuia nu sunt stabiliți în Comunitate, obligația de a pune documentația tehnică la dispoziție revine persoanei care introduce produsul pe piața comunitară.

4. Verificarea finală face obiectul unei supravegheri sub forma vizitelor inopinate din partea unui organism notificat ales de fabricant.

Pe durata acestor vizite, este necesar ca organismul notificat:

- să se asigure că fabricantul procedează efectiv la verificarea finală în conformitate cu punctul 3.2 din anexa I;
- să procedeze la prelevarea unor echipamente sub presiune din spațiile de producție sau din depozite în vederea controlului. Organismul notificat apreciază numărul de echipamente care trebuie prelevate, precum și necesitatea de a efectua sau de a dispune efectuarea verificării finale, în totalitate sau în parte, asupra acestui eșantion de echipamente sub presiune.

În cazul în care unul sau mai multe echipamente sub presiune nu sunt conforme, organismul notificat ia măsurile adecvate.

Fabricantul aplică, implicând și răspunderea organismului notificat, numărul de identificare al acestuia din urmă pe fiecare echipament sub presiune.

Modul D (asigurarea calității producției)

1. Prezentul modul descrie procedura de fabricație prin care fabricantul, care îndeplinește obligațiile de la punctul 2, asigură și declară că echipamentele sub presiune respective sunt conforme cu tipul descris în atestarea examinării „CE de tip” sau în atestarea CE a proiectării și satisfac cerințele directivei care se aplică acestora. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate, aplică marcajul „CE” pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate. Marcajul „CE” este însoțit de numărul de identificare al organismului notificat care răspunde de supravegherea prevăzută la punctul 4.
2. Fabricantul aplică, pentru producție, inspecția finală și încercări, un sistem de calitate agreat în conformitate cu punctul 3 și el este supus supravegherii prevăzute la punctul 4.

3. *Sistemul calității*

- 3.1. Fabricantul depune la organismul notificat ales de el o cerere de evaluare a sistemului de calitate.

Cererea cuprinde:

- toate informațiile pertinente asupra echipamentului sub presiune respectiv;
- documentația privind sistemul calității;
- documentația tehnică privind tipul aprobat și o copie a atestării examinării „CE de tip” sau a atestării examinării CE a proiectării.

- 3.2. Sistemul de calitate asigură conformitatea echipamentului sub presiune cu tipul descris în atestarea examinării „CE de tip” sau în atestarea examinării CE a proiectării și cu cerințele directivei care se aplică acestuia

Toate elementele, cerințele și dispozițiile adoptate de fabricant trebuie să figureze într-o documentație ținută sistematic și rațional sub formă de măsuri, de proceduri și de instrucțiuni scrise. Această documentație despre sistemul calității trebuie să permită o interpretare uniformă a programelor, planurilor, manualelor și dosarelor calității.

Ea cuprinde în special o descriere adecvată:

- a obiectivelor de calitate, ale organigramei și ale responsabilităților și puterilor cadrelor în materie de calitate a echipamentelor sub presiune;
- a tehnicilor, procedurilor și măsurilor sistematice care sunt puse în aplicare pentru fabricație, precum și pentru controlul și asigurarea calității, în special a modurilor de operare în cazul asamblării nedemontabile a pieselor, autorizate în conformitate cu punctul 3.1.2 din anexa I;
- a controalelor și încercărilor care trebuie să fie efectuate înainte, în timpul și după fabricație, cu indicarea frecvenței cu care au loc;
- a dosarelor calității, cum ar fi rapoartele de inspecție și informațiile încercărilor, datele verificărilor metrologice, rapoartele asupra calificării sau aprobării personalului, în special cele ale personalului pentru asamblarea nedemontabilă a pieselor și pentru încercările nedestructive în conformitate cu punctele 3.1.2. și 3.1.3. din anexa I;
- a mijloacelor de supraveghere care să permită controlul obținerii calității cerute și funcționarea eficace a sistemului calității.

- 3.3. Organismul notificat evaluează sistemul de calitate pentru a determina dacă răspunde cerințelor prevăzute la punctul 3.2. Se consideră că elementele sistemului calității conforme cu standardele armonizate pertinente sunt conforme cu cerințele corespunzătoare prevăzute la punctul 3.2.

Echipa de audit va avea cel puțin un membru experimentat în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune respectiv. Procedura de evaluare comportă o vizită de inspecție în instalațiile fabricantului.

Decizia este notificată fabricantului. Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată. Trebuie prevăzută o procedură de atac.

- 3.4. Fabricantul se angajează să îndeplinească obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum este omologat și să procedeze în așa fel încât acesta să rămână adecvat și eficace.

Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate informează organismul notificat care a omologat sistemul de calitate cu privire la orice proiect de adaptare a acestuia.

Organismul notificat evaluează modificările propuse și hotărăște dacă sistemul de calitate modificat va mai răspunde cerințelor prevăzute la punctul 3.2 sau dacă este necesară o reevaluare.

Acesta notifică decizia fabricantului. Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată.

4. *Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat*

- 4.1. Scopul supravegherii este de a verifica dacă fabricantul îndeplinește corect obligațiile care decurg din sistemul de calitate omologat.

- 4.2. Fabricantul autorizează accesul, în scopul inspecției, al organismului notificat la spațiile de producție, de inspecție, de încercare și la depozite și îi furnizează orice informație necesară, în special:

- documentația privind sistemul de calitate
- dosarele calității, cum ar fi rapoartele de inspecție și datele încercărilor, datele verificărilor metrologice, rapoartele despre calificarea personalului respectiv etc.

- 4.3. Organismul notificat organizează audituri periodice pentru a se asigura că fabricantul menține și aplică sistemul calității și furnizează fabricantului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice este astfel prevăzută încât să permită o reevaluare completă la fiecare trei ani.

- 4.4. Pe lângă aceasta, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la fabricant. Necesitatea acestor vizite adiționale și frecvența lor se vor determina pe baza unui sistem de control prin vizite gestionat de organismul notificat. În sistemul de control prin vizite sunt luați în considerare în special următorii factori:

- categoria echipamentului;
- rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- necesitatea de a asigura monitorizarea măsurilor de corecție;
- condițiile speciale legate de aprobarea sistemului, dacă este cazul;
- modificările semnificative în organizarea fabricației, măsurile sau tehnicile

Cu ocazia unor asemenea vizite, organismul notificat poate, dacă este necesar, să efectueze sau dispună efectuarea unor încercări destinate verificării bunei funcționări a sistemului calității. El furnizează fabricantului un raport asupra vizitei și, dacă au fost efectuate încercări, raportul de încercare.

5. Fabricantul pune la dispoziția autorităților naționale pe o durată de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune:

- documentația prevăzută la punctul 3.1 a doua liniuță;
- adaptările prevăzute la punctul 3.4 al doilea paragraf;
- deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la punctul 3.3 ultimul paragraf și 3.4 ultimul paragraf, precum și punctele 4.3 și 4.4.

6. Fiecare organism notificat comunică statelor membre informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras și, la cerere, cele pe care le-a eliberat.

Fiecare organism notificat trebuie, de asemenea, să comunice celorlalte organisme notificate informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras sau refuzat.

Modulul D 1 (asigurarea calității producției)

1. Prezentul modul descrie procedura prin care fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate, care îndeplinește obligațiile prevăzute la punctul 3, asigură și declară că echipamentele sub presiune respective satisfac cerințele directivei care se aplică acestora. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate aplică marcajul „CE” pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate. Marcajul „CE” este însoțit de numărul de identificare al organismului notificat care răspunde de supravegherea prevăzută la punctul 5.

2. Fabricantul stabilește documentația tehnică descrisă în continuare:

Documentația tehnică trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele corespunzătoare ale directivei. Aceasta trebuie, în măsura în care acest lucru este necesar pentru evaluare, să conțină informații despre proiectarea, fabricarea și funcționarea echipamentului sub presiune și să cuprindă:

- o descriere generală a echipamentului sub presiune;
- planuri de proiectare și de fabricație, precum și scheme ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
- descrierile și explicațiile necesare înțelegerii planurilor și schemelor menționate precum și a funcționării echipamentului sub presiune;
- o listă a standardelor prevăzute în articolul 5, aplicate în totalitate sau în parte, și o descriere a soluțiilor adoptate pentru a îndeplini cerințele esențiale ale directivei atunci când standardele prevăzute în articolul 5 nu au fost aplicate;
- rezultatele calculului de proiectare, ale controalelor efectuate etc.;
- rapoartele de încercare.

3. Fabricantul aplică, pentru producție, inspecția finală și încercări, un sistem de calitate omologat în conformitate cu punctul 4 care este supus supravegherii prevăzute la punctul 5.

4. *Sistemul calității*

4.1. Fabricantul depune la organismul notificat ales de el o cerere de evaluare a sistemului calității.

Cererea cuprinde:

- toate informațiile pertinente asupra echipamentelor sub presiune respective;
- documentația referitoare la sistemul calității.

4.2. Sistemul calității asigură conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele directivei care se aplică acestuia.

Toate elementele, cerințele și dispozițiile adoptate de fabricant trebuie să figureze într-o documentație ținută sistematic și rațional sub formă de măsuri, de proceduri și de instrucțiuni scrise. Această documentație despre sistemul calității trebuie să permită o interpretare uniformă a programelor, planurilor, manualelor și dosarelor calității.

Ea cuprinde în special o descriere adecvată:

- a obiectivelor de calitate, a organigramei și a responsabilităților și puterilor cadrelor în materie de calitate a echipamentelor sub presiune;
- a tehnicilor, procedurilor și măsurilor sistematice care sunt puse în aplicare pentru fabricație, precum și pentru controlul și asigurarea calității, în special a modurilor de operare în cazul asamblării nedemontabile a pieselor, autorizate în conformitate cu punctul 3.1.2 din anexa I;
- a controalelor și încercărilor care trebuie să fie efectuate înainte, în timpul și după fabricație, cu indicarea frecvenței cu care au loc;

- a dosarelor calității, cum sunt rapoartele de inspecție și datele încercărilor, datele verificărilor metrologice, rapoartele asupra calificării sau aprobării personalului, în special cele ale personalului pentru asamblarea nedemontabilă a pieselor și pentru încercările nedestructive în conformitate cu punctele 3.1.2. și 3.1.3. din anexa I;
- a mijloacelor de supraveghere care să permită controlul obținerii calității cerute și funcționarea eficace a sistemului calității.

- 4.3. Organismul notificat evaluează sistemul de calitate pentru a determina dacă răspunde cerințelor prevăzute la punctul 4.2. Se consideră că elementele sistemului calității conforme cu standardele armonizate pertinente sunt conforme cu cerințele corespunzătoare prevăzute la punctul 4.2.

Echipa de audit va avea cel puțin un membru experimentat în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune respectiv. Procedura de evaluare comportă o vizită de inspecție în instalațiile fabricantului.

Decizia este notificată fabricantului. Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată. Trebuie prevăzută o procedură de atac.

- 4.4. Fabricantul se angajează să îndeplinească obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum este omologat și să procedeze în așa fel încât acesta să rămână adecvat și eficace.

Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate informează organismul notificat care a omologat sistemul de calitate cu privire la orice proiect de adaptare a acestuia.

Organismul notificat evaluează modificările propuse și hotărăște dacă sistemul de calitate modificat va mai răspunde cerințelor prevăzute la punctul 4.2 sau dacă este necesară o reevaluare.

Acesta notifică decizia fabricantului. Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată.

5. *Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat*

- 5.1. Scopul supravegherii este de a verifica dacă fabricantul îndeplinește corect obligațiile care decurg din sistemul de calitate omologat.

- 5.2. Fabricantul autorizează accesul, în scopul inspecției, al organismului notificat la spațiile de producție, de inspecție, de încercare și la depozite și îi furnizează orice informație necesară, în special:

- documentația privind sistemul de calitate;
- dosarele calității, cum ar fi rapoartele de inspecție și datele încercărilor, datele verificărilor metrologice, rapoartele despre calificarea personalului respectiv etc.

- 5.3. Organismul notificat organizează audituri periodice pentru a se asigura că fabricantul menține și aplică sistemul calității; el furnizează fabricantului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice este astfel prevăzută încât să permită o reevaluare completă la fiecare trei ani.

- 5.4. Pe lângă aceasta, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la fabricant. Necesitatea acestor vizite adiționale și frecvența lor se vor determina pe baza unui sistem de control prin vizite gestionat de organismul notificat. În sistemul de control prin vizite sunt luați în considerare în special următorii factori:

- categoria echipamentului;
- rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- necesitatea de a asigura monitorizarea măsurilor de corecție;
- condițiile speciale legate de aprobarea sistemului, dacă este cazul;
- modificările semnificative în organizarea fabricației, măsurile sau tehnicile.

Cu ocazia unor asemenea vizite, organismul notificat poate, dacă este necesar, să efectueze sau dispună efectuarea unor încercări destinate verificării bunei funcționări a sistemului calității. El furnizează fabricantului un raport asupra vizitei și, dacă au fost efectuate încercări, raportul de încercare.

6. Fabricantul pune la dispoziția autorităților naționale pe o durată de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune:
 - documentația tehnică prevăzută la punctul 2;
 - documentația prevăzută la punctul 4.1 a doua liniuță;
 - adaptările prevăzute la punctul 4.4 al doilea paragraf;
 - deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la punctul 4.3 ultimul paragraf și 4.4 ultimul paragraf, precum și la punctele 5.3. și 5.4.
7. Fiecare organism notificat comunică statelor membre informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras și, la cerere, cele pe care le-a eliberat.

Fiecare organism notificat trebuie, de asemenea, să comunice celorlalte organisme notificate informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras sau refuzat.

Modulul E (asigurarea calității produselor)

1. Prezentul modul descrie procedura prin care fabricantul care îndeplinește obligațiile prevăzute la punctul 2 asigură și declară că echipamentele sub presiune sunt conforme cu tipul descris de atestarea examinării „CE de tip” și satisfac cerințele directivei care se aplică acestora. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate aplică marcajul „CE” pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate. Marcajul „CE” este însoțit de numărul de identificare al organismului notificat care răspunde de supravegherea prevăzută la punctul 4.
2. Fabricantul aplică, pentru inspecția finală a echipamentului sub presiune și încercări, un sistem al calității omologat în conformitate cu punctul 3 și se supune supravegherii prevăzute la punctul 4.
3. *Sistemul calității*
- 3.1. Fabricantul depune la organismul notificat ales de el o cerere de evaluare a sistemului de calitate.

Cererea cuprinde:

- toate informațiile pertinente asupra echipamentelor sub presiune respective;
- documentația privind sistemul calității;
- documentația tehnică privind tipul aprobat și o copie a atestării examinării „CE de tip”.

- 3.2. În cadrul sistemului calității, este examinat fiecare echipament sub presiune și sunt efectuate încercările adecvate definite în standardul (standardele) pertinent(e) prevăzut(e) în articolul 5 sau încercări echivalente și, în special, verificarea finală prevăzută la punctul 3.2 din anexa I pentru a verifica conformitatea acestuia cu cerințele corespunzătoare ale directivei. Toate elementele, cerințele și dispozițiile adoptate de către fabricant trebuie să figureze într-o documentație ținută în mod sistematic și rațional sub formă de măsuri, de proceduri și de instrucțiuni scrise. Această documentație despre sistemul calității trebuie să permită o interpretare uniformă a programelor, planurilor, manualelor și dosarelor calității.

Ea cuprinde în special o descriere adecvată:

- a obiectivelor calității, a organigramei și a responsabilităților și puterilor cadrelor în materie de calitate a echipamentelor sub presiune;
- a controalelor și încercărilor care trebuie să fie efectuate după fabricație;

- a mijloacelor de supraveghere care să permită controlul funcționării eficiente a sistemului calității;
 - a dosarelor calității, cum sunt rapoartele de inspecție și informațiile încercărilor, datele verificărilor metrologice, rapoartele asupra calificării sau aprobării personalului, în special cele ale personalului pentru asamblarea nedemontabilă a pieselor și pentru încercările nedistructive în conformitate cu punctele 3.1.2 și 3.1.3 din anexa I.
- 3.3. Organismul notificat evaluează sistemul de calitate pentru a determina dacă răspunde cerințelor prevăzute la punctul 3.2. Se consideră că elementele sistemului calității conforme cu standardele armonizate pertinente sunt conforme cu cerințele corespunzătoare menționate la punctul 3.2.

Echipa de audit va avea cel puțin un membru experimentat în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune respectiv. Procedura de evaluare comportă o vizită de inspecție în instalațiile fabricantului.

Decizia este notificată fabricantului. Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată.

- 3.4. Fabricantul se angajează să îndeplinească obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum este omologat și să procedeze în așa fel încât acesta să rămână adecvat și eficient.

Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate informează organismul notificat care a omologat sistemul de calitate cu privire la orice proiect de adaptare a acestuia.

Organismul notificat evaluează modificările propuse și hotărăște dacă sistemul de calitate modificat va mai răspunde cerințelor prevăzute la punctul 3.2 sau dacă este necesară o reevaluare.

Acesta notifică decizia fabricantului. Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată.

4. *Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat*

- 4.1. Scopul supravegherii este de a verifica dacă fabricantul îndeplinește corect obligațiile care decurg din sistemul de calitate omologat.

- 4.2. Fabricantul autorizează accesul, în scopul inspecției, al organismului notificat la spațiile de producție, de inspecție, de încercare și la depozite și îi furnizează orice informație necesară, în special:

- documentația privind sistemul de calitate;
- documentația tehnică;
- dosarele calității, cum ar fi rapoartele de inspecție și datele încercărilor, datele verificărilor metrologice, rapoartele despre calificarea personalului respectiv etc.

- 4.3. Organismul notificat organizează audituri periodice pentru a se asigura că fabricantul menține și aplică sistemul calității; el furnizează fabricantului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice este astfel prevăzută încât să permită o reevaluare completă la fiecare trei ani.

- 4.4. Pe lângă aceasta, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la fabricant. Necesitatea acestor vizite suplimentare și frecvența lor se vor determina pe baza unui sistem de control prin vizite gestionat de organismul notificat. În sistemul de control prin vizite sunt luați în considerare în special următorii factori:

- categoria de echipament;
- rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- necesitatea de a asigura monitorizarea măsurilor de corecție;
- condițiile speciale legate de aprobarea sistemului, dacă este cazul;
- modificările semnificative în organizarea fabricației, măsurile sau tehnicile.

Cu ocazia unor asemenea vizite, organismul notificat poate, dacă este necesar, să efectueze sau să dispună efectuarea unor încercări destinate verificării bunei funcționări a sistemului calității. El furnizează fabricantului un raport asupra vizitei și, dacă au fost efectuate încercări, raportul de încercare.

5. Fabricantul pune la dispoziția autorităților naționale pe o durată de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune:
 - documentația tehnică prevăzută la punctul 3.1 a doua liniuță;
 - adaptările prevăzute la punctul 3.4 al doilea paragraf;
 - deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la punctul 3.3 ultimul paragraf și 3.4 ultimul paragraf, precum și la punctele 4.3. și 4.4.
6. Fiecare organism notificat comunică statelor membre informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras și, la cerere, cele pe care le-a eliberat.

Fiecare organism notificat trebuie, de asemenea, să comunice celorlalte organisme notificate informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras sau refuzat.

Modulul E 1 (asigurarea calității produselor)

1. Prezentul modul descrie procedura prin care fabricantul care îndeplinește obligațiile prevăzute la punctul 3 asigură și declară că echipamentele sub presiune satisfac cerințele directivei care se aplică acestora. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate aplică marcajul „CE” pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate. Marcajul „CE” este însoțit de numărul de identificare al organismului notificat care răspunde de cu supravegherea prevăzută la punctul 5.
2. *Fabricantul stabilește documentația tehnică descrisă în continuare.*

Documentația tehnică trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele directivei care se aplică acestuia. Ea trebuie, în măsura în care acest lucru este necesar pentru evaluare, să conțină informații despre proiectarea, fabricarea și funcționarea echipamentului sub presiune și cuprinde:

 - o descriere generală a tipului;
 - planuri de proiectare și de fabricație, precum și scheme ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
 - descrierile și explicațiile necesare înțelegerii planurilor și schemelor menționate precum și a funcționării echipamentului sub presiune;
 - o listă a standardelor prevăzute în articolul 5, aplicate în totalitate sau în parte, și o descriere a soluțiilor adoptate pentru a îndeplini cerințele esențiale ale directivei atunci când standardele prevăzute în articolul 5 nu au fost aplicate;
 - rezultatele calculelor de proiectare, ale controalelor efectuate etc.;
 - rapoartele de încercare.
3. Fabricantul aplică, pentru inspecția finală a echipamentului sub presiune și pentru încercări, un sistem de calitate omologat în conformitate cu punctul 4 și este supus supravegherii prevăzute la punctul 5.
4. *Sistemul calității*
 - 4.1. Fabricantul depune la organismul notificat ales de el o cerere de evaluare a sistemului calității.

Cererea cuprinde:

 - toate informațiile pertinente asupra echipamentelor sub presiune respectiv;
 - documentația privind sistemul calității.
 - 4.2. În cadrul sistemului calității, este examinat fiecare echipament sub presiune și sunt efectuate încercările adecvate definite în standardul (standardele) pertinent(e) prevăzut(e) în articolul 5 sau încercări echivalente și, în special, verificarea finală prevăzută la punctul 3.2 din anexa I pentru a verifica conformitatea acestuia cu cerințele corespunzătoare ale directivei. Toate elementele, cerințele și dispozițiile adoptate de către fabricant trebuie să figureze într-o documentație ținută în mod sistematic și rațional sub formă de măsuri, de proceduri și de instrucțiuni scrise. Această documentație despre sistemul calității trebuie să permită o interpretare uniformă a programelor, planurilor, manualelor și dosarelor calității.

Aceasta cuprinde în special o descriere adecvată:

- a obiectivelor calității, ale organigramei și a responsabilităților și puterilor cadrelor în materie de calitate a echipamentelor sub presiune;
- a modurilor de operare a asamblărilor nedemontabile ale pieselor omologate în conformitate cu punctul 3.1.2 din anexa I;
- a controalelor și încercărilor care trebuie să fie efectuate după fabricație;
- a mijloacelor de supraveghere care să permită controlul funcționării eficiente a sistemului calității;
- a dosarelor calității, cum sunt rapoartele de inspecție și informațiile încercărilor, datele verificărilor metrologice, rapoartele asupra calificării sau aprobării personalului, în special cele ale personalului pentru asamblarea nedemontabilă a pieselor în conformitate cu punctul 3.1.2 din anexa I.

- 4.3. Organismul notificat evaluează sistemul de calitate pentru a determina dacă răspunde cerințelor prevăzute la punctul 4.2. Se consideră că elementele sistemului calității conforme cu standardele armonizate pertinente sunt conforme cu cerințele corespunzătoare prevăzute la punctul 4.2.

Echipa de audit va avea cel puțin un membru experimentat în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune respectiv. Procedura de evaluare presupune o vizită de inspecție în instalațiile fabricantului.

Decizia este notificată fabricantului: Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată. Trebuie prevăzută o procedură de atac.

- 4.4. Fabricantul se angajează să îndeplinească obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum este omologat și să procedeze în așa fel încât acesta să rămână adecvat și eficient.

Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate informează organismul notificat care a omologat sistemul de calitate cu privire la orice proiect de adaptare a acestuia.

Organismul notificat evaluează modificările propuse și hotărăște dacă sistemul de calitate modificat va mai răspunde cerințelor prevăzute la punctul 4.2 sau dacă este necesară o reevaluare.

Acesta notifică decizia fabricantului. Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată.

5. *Supravegherea sub responsabilitatea organismului notificat*

- 5.1. Scopul supravegherii este de a verifica dacă fabricantul îndeplinește corect obligațiile care decurg din sistemul de calitate omologat.

- 5.2. Fabricantul autorizează accesul, în scopul inspecției, al organismului notificat în spațiile de producție, de inspecție, de încercare și la depozite și îi furnizează orice informație necesară, în special:

- documentația privind sistemul de calitate;
- documentația tehnică;
- dosarele calității, cum ar fi rapoartele de inspecție și datele încercărilor, datele verificărilor metrologice, rapoartele despre calificarea personalului respectiv etc.

- 5.3. Organismul notificat organizează audituri periodice pentru a verifica dacă fabricantul menține și aplică sistemul calității; el furnizează fabricantului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice este astfel prevăzută încât să permită o reevaluare completă la fiecare trei ani.

- 5.4. Pe lângă aceasta, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la fabricant. Necesitatea acestor vizite adiționale și frecvența lor se vor determina pe baza unui sistem de control prin vizite gestionat de organismul notificat. În sistemul de control prin vizite sunt luați în considerare în special următorii factori:

- categoria echipamentului;
- rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- necesitatea de a asigura monitorizarea măsurilor de corecție;

- condițiile speciale legate de aprobarea sistemului, dacă este cazul;
- modificările semnificative în organizarea fabricației, măsurile sau tehnicile.

Cu ocazia unor asemenea vizite, organismul notificat poate, dacă este necesar, să efectueze sau dispună efectuarea unor încercări destinate verificării bunei funcționări a sistemului calității. El furnizează fabricantului un raport asupra vizitei și, dacă au fost efectuate încercări, raportul de încercare.

6. Fabricantul pune la dispoziția autorităților naționale pe o durată de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune:
 - documentația tehnică prevăzută la punctul 2;
 - documentația prevăzută la punctul 4.1 a doua liniuță;
 - adaptările prevăzute la punctul 4.4 al doilea paragraf;
 - deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la punctul 4.3 ultimul paragraf și 4.4 ultimul paragraf, precum și la punctele 5.3. și 5.4.
7. Fiecare organism notificat comunică statelor membre informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras și, la cerere, cele pe care le-a eliberat.

Fiecare organism notificat trebuie, de asemenea, să comunice celorlalte organisme notificate informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras sau refuzat.

Modulul F (verificarea produselor)

1. Prezentul modul descrie procedura de fabricație prin care fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate asigură și declară că echipamentul sub presiune care a fost supus dispozițiilor punctul 3 este conform cu tipul descris:
 - fie în atestarea examinării „CE de tip”,
 - fie în atestarea examinării CE de proiectareși îndeplinește cerințele pertinente ale directivei.
2. Fabricantul ia toate măsurile necesare pentru ca procedeul de fabricație să asigure conformitatea echipamentului sub presiune fabricat cu tipul descris:
 - fie în atestarea examinării „CE de tip”,
 - fie în atestarea examinării CE de proiectareși cu cerințele directivei care se aplică acestuia.

Fabricantul, sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate, aplică marcajul „CE” pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate.

3. Organismul notificat efectuează examinările și încercările adecvate în scopul verificării conformității echipamentelor sub presiune cu cerințele corespunzătoare ale directivei prin controale și încercări ale fiecărui produs, în conformitate cu punctul 4.

Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate păstrează o copie a declarației de conformitate timp de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune.

4. Verificarea prin control și încercare a fiecărui echipament sub presiune

- 4.1. Fiecare echipament sub presiune este examinat individual și face obiectul controalelor și încercărilor adecvate definite în standardul (standardele) pertinent(e) prevăzut(e) în articolul 5 sau al examinărilor și încercărilor echivalente în scopul verificării conformității cu tipul și cu cerințele directivei care se aplică acestuia.

În special, organismul notificat:

- verifică dacă personalul pentru asamblarea nedemontabilă a pieselor și pentru încercări nedestructive este calificat sau aprobat în conformitate cu punctele 3.1.2. și 3.1.3. din anexa I;
- verifică certificatul eliberat de fabricantul materialului în conformitate cu punctul 4.3 din anexa I;

- efectuează sau dispune efectuarea vizitei finale și a probelor prevăzute în anexa I punctul 3.2 și examinează, dacă este cazul, dispozitivele de siguranță.
- 4.2. Organismul notificat aplică sau dispune aplicarea numărului de identificare pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o atestare a conformității privind încercările efectuate.
- 4.3. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate trebuie să fie în măsură să prezinte la cerere atestările de conformitate eliberate de către organismul notificat.

Modulul G (verificare CE unitate cu unitate)

1. Prezentul modul descrie procedura prin care fabricantul asigură și declară că echipamentul sub presiune care a obținut atestarea prevăzută la punctul 4.1 îndeplinește cerințele corespunzătoare ale directivei. Fabricantul aplică marcajul „CE” pe echipamentul sub presiune și întocmește o declarație de conformitate.

2. Cererea de verificare unitate cu unitate este depusă de fabricant pe lângă organismul notificat ales de el.

Cererea cuprinde:

- numele și adresa fabricantului, precum și locul unde se găsește echipamentul sub presiune;
- o declarație scrisă care să specifice că nu a fost depusă aceeași cerere la alt organism notificat;
- o documentație tehnică.

3. Documentația tehnică trebuie să permită evaluarea conformității echipamentului sub presiune cu cerințele directivei care se aplică acestuia și să cuprindă proiectarea, fabricarea și funcționarea echipamentului sub presiune.

Documentația tehnică cuprinde:

- o descriere generală a tipului;
- planuri de proiectare și de fabricație, precum și scheme ale componentelor, subansamblurilor, circuitelor etc.;
- descrierile și explicațiile necesare înțelegerii planurilor și schemelor menționate, precum și a funcționării echipamentului sub presiune;
- o listă a standardelor prevăzute în articolul 5, aplicate în totalitate sau în parte, și o descriere a soluțiilor adoptate pentru a îndeplini cerințele esențiale ale directivei atunci când standardele prevăzute în articolul 5 nu au fost aplicate;
- rezultatele calculelor de proiectare, ale controalelor efectuate etc.;
- rapoartele de încercare;
- elementele adecvate privind calificarea procedeele de fabricație și de control, precum și calificările sau aprobările personalului corespunzător în conformitate cu punctele 3.1.2 și 3.1.3. din anexa I.

4. Organismul notificat procedează la o examinare a proiectării și a fabricației fiecărui echipament sub presiune și efectuează în timpul fabricației încercările adecvate așa cum sunt prevăzute în standardul (standardele) pertinent(e) prevăzut(e) în articolul 5 din directivă, sau examinări și încercări echivalente pentru a certifica conformitatea acestuia cu cerințele corespunzătoare ale directivei.

În special, organismul notificat:

- examinează documentația tehnică în ceea ce privește proiectarea, precum și procedeele de fabricație;
- evaluează materialele utilizate atunci când acestea nu sunt conforme cu standardele armonizate care se aplică sau cu o aprobare europeană de materiale pentru echipamente sub presiune și verifică certificatul eliberat de fabricantul de materiale în conformitate cu punctul 4.3 din anexa I;
- aprobă modurile de operare în cazul asamblărilor nedemontabile ale pieselor sau verifică dacă ele au fost anterior omologate, în conformitate cu punctul 3.1.2 din anexa I;
- verifică aprobările și calificările prevăzute la punctele 3.1.2 și 3.1.3. din anexa I;
- procedează la examinarea finală prevăzută la punctul 3.2.1 din anexa I, efectuează sau dispune efectuarea probei prevăzute la punctul 3.2.2 din anexa I și examinează, dacă este cazul, dispozitivele de siguranță.

- 4.1. Organismul notificat aplică sau dispune aplicarea numărului de identificare pe fiecare echipament sub presiune și întocmește o atestare de conformitate pentru încercările realizate. Această atestare se păstrează timp de zece ani.
- 4.2. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate trebuie să fie în măsură să prezinte la cerere declarația de conformitate și atestarea de conformitate eliberate de către organismul notificat.

Modulul H (asigurare completă a calității)

1. Prezentul modul descrie procedura prin care fabricantul care îndeplinește obligațiile prevăzute la punctul 2 asigură și declară că echipamentele sub presiune respective satisfac cerințele directivei care se aplică acestora. Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate aplică marcajul „CE” pe fiecare echipament sub presiune și întocmește în scris o declarație de conformitate. Marcajul „CE” este însoțit de numărul de identificare al organismului notificat care răspunde de supravegherea prevăzută la punctul 4.
2. Fabricantul pune în aplicare un sistem de calitate omologat pentru proiectarea, fabricația, inspecția finală și încercări, așa cum specifică punctul 3 și se supune supravegherii prevăzute la punctul 4.
3. *Sistemul calității*
- 3.1. Fabricantul depune la organismul notificat ales de el o cerere de evaluare a sistemului de calitate.

Cererea cuprinde:

- toate informațiile adecvate pentru echipamentele sub presiune respective;
- documentația privind sistemul calității.

- 3.2. Sistemul calității trebuie să asigure conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele directivei care se aplică acestuia.

Toate elementele, cerințele și dispozițiile adoptate de fabricant trebuie să figureze într-o documentație ținută sistematic și rațional sub formă de măsuri, de proceduri și de instrucțiuni scrise. Această documentație despre sistemul calității permite o interpretare uniformă a măsurilor de procedură și de calitate cum sunt programele, planurile, manualele și dosarele calității.

Ea cuprinde în special o descriere adecvată:

- a obiectivelor calității, a organigramei și a responsabilităților și puterilor cadrelor în materie de calitate a echipamentelor sub presiune;
- a specificațiilor tehnice de proiectare, inclusiv a standardelor care sunt aplicate și, atunci când standardele prevăzute în articolul 5 nu sunt aplicate în întregime, a mijloacelor care sunt utilizate pentru ca cerințele esențiale ale directivei care se aplică echipamentului sub presiune să fie respectate.
- a tehnicilor de control și de verificare a proiectării, a procedurilor și acțiunilor sistematice care sunt utilizate în cazul proiectării echipamentului sub presiune, în special în ceea ce privește materialele prevăzute la punctul 4 din anexa I;
- a tehnicilor, procedurilor și măsurilor sistematice corespunzătoare care sunt puse în aplicare pentru fabricație, în special modulele de operare în cazul asamblării nedemontabile a pieselor omologate în conformitate cu punctul 3.1.2 din anexa I, precum și pentru controlul și asigurarea calității;
- a controalelor și încercărilor care sunt efectuate înainte, în timpul și după fabricație, cu indicarea frecvenței cu care au loc;
- a dosarelor calității, cum sunt rapoartele de inspecție și datele privind încercările, datele verificărilor metrologice, rapoartele asupra calificării sau aprobării personalului, în special cele ale personalului pentru asamblarea nedemontabilă a pieselor și pentru încercările nedistructive în conformitate cu punctele 3.1.2 și 3.1.3 din anexa I;
- a mijloacelor de supraveghere care să permită controlul obținerii proiectării și calității cerute pentru echipamentul sub presiune și funcționarea eficace a sistemului calității.

- 3.3. Organismul notificat evaluează sistemul de calitate pentru a determina dacă răspunde cerințelor prevăzute la punctul 3.2. Se consideră că elementele sistemului calității conforme cu standardele armonizate pertinente sunt conforme cu cerințele corespunzătoare prevăzute la punctul 3.2.

Echipa de audit va avea cel puțin un membru experimentat în evaluarea tehnologiei echipamentului sub presiune respectiv. Procedura de evaluare presupune o vizită de inspecție în instalațiile fabricantului.

Decizia este notificată fabricantului: Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată. Trebuie prevăzută o procedură de atac.

- 3.4. Fabricantul se angajează să îndeplinească obligațiile care decurg din sistemul calității așa cum este omologat și să procedeze în așa fel încât acesta să rămână adecvat și eficace.

Fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate informează organismul notificat care a omologat sistemul de calitate cu privire la orice proiect de adaptare a acestuia.

Organismul notificat evaluează modificările propuse și hotărăște dacă sistemul de calitate modificat va mai răspunde cerințelor prevăzute la punctul 3.2 sau dacă este necesară o reevaluare.

Acesta notifică decizia fabricantului. Notificarea conține concluziile controlului și decizia de evaluare motivată.

4. *Supraveghere sub responsabilitatea organismului notificat*

- 4.1. Scopul supravegherii este de a verifica dacă fabricantul îndeplinește corect obligațiile care decurg din sistemul de calitate omologat.

- 4.2. Fabricantul autorizează accesul, în scopul inspecției, al organismului notificat la spațiile de producție, de inspecție, de încercare și la depozite și îi furnizează orice informație necesară, în special:

- documentația privind sistemul de calitate;
- dosarele calității prevăzute în partea sistemului calității consacrată proiectării cum sunt rezultatele analizelor, ale calculelor, ale încercărilor etc.;
- dosarele calității prevăzute în partea privind sistemul de calitate consacrată fabricației cum ar fi rapoartele de inspecție și datele privind încercările, datele de verificare metrologică, rapoartele despre calificarea personalului respectiv etc.

- 4.3. Organismul notificat organizează audituri periodice pentru a se asigura că fabricantul menține și aplică sistemul calității; el furnizează fabricantului un raport de audit. Frecvența auditurilor periodice este astfel prevăzută încât să permită o reevaluare completă la fiecare trei ani.

- 4.4. Pe lângă aceasta, organismul notificat poate efectua vizite inopinate la fabricant. Necesitatea acestor vizite adiționale și frecvența lor se vor determina pe baza unui sistem de control prin vizite gestionat de organismul notificat. În sistemul de control prin vizite sunt luați în considerare în special următorii factori:

- categoria echipamentului;
- rezultatele vizitelor de supraveghere anterioare;
- necesitatea de a asigura monitorizarea măsurilor de corecție;
- condițiile speciale legate de aprobarea sistemului, dacă este cazul;
- modificările semnificative în organizarea fabricației, măsurile sau tehnicile.

Cu ocazia unor asemenea vizite, organismul notificat poate, dacă este necesar, să efectueze sau dispună efectuarea unor încercări destinate verificării bunei funcționări a sistemului calității. El furnizează fabricantului un raport asupra vizitei și, dacă au fost efectuate încercări, raportul de încercare.

5. Fabricantul pune la dispoziția autorităților naționale pe o durată de zece ani începând de la data fabricării ultimului echipament sub presiune:

- documentația prevăzută la punctul 3.1 al doilea paragraf a doua liniuță;
- adaptările prevăzute la punctul 3.4 al doilea paragraf;
- deciziile și rapoartele organismului notificat prevăzute la punctul 3.3 ultimul paragraf și 3.4 ultimul paragraf, precum și punctele 4.3. și 4.4.

6. Fiecare organism notificat comunică statelor membre informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras și, la cerere, cele pe care le-a eliberat.

Fiecare organism notificat trebuie, de asemenea, să comunice celorlalte organisme notificate informațiile utile privind omologările sistemelor calității pe care le-a retras sau refuzat.

Modulul H1 (asigurarea completă a calității cu controlul proiectării și supravegherea specială a verificării finale)

1. Pe lângă dispozițiile modului H, trebuie de asemenea aplicate următoarele dispoziții:
- (a) fabricantul depune la organismul notificat o cerere de control al proiectării;
 - (b) cererea trebuie să permită înțelegerea proiectării, a fabricației și a funcționării echipamentului sub presiune și evaluarea conformității sale cu cerințele corespunzătoare ale directivei.
- Ea cuprinde:
- specificațiile tehnice de proiectare, inclusiv standardele care au fost aplicate;
 - dovezile necesare ale adecvării lor, în special atunci când standardele prevăzute în articolul 5 nu au fost integral aplicate. Aceste dovezi trebuie să cuprindă rezultatele încercărilor efectuate de către laboratoare adecvate de fabricant sau pe seama acestuia;
- (c) organismul notificat examinează cererea și, în cazul în care proiectarea respectă dispozițiile directivei care se aplică acesteia, eliberează solicitantului o atestare de examinare CE a proiectării. Atestarea conține concluziile examinării, condițiile validității sale, datele necesare identificării proiectării omologate și, dacă este cazul, o descriere a funcționării echipamentului sub presiune și a accesoriilor acestuia;
 - (d) solicitantul informează organismul notificat care a eliberat atestarea CE a proiectării cu privire la toate modificările proiectării omologate. Acestea trebuie să facă obiectul unei noi omologări a organismului notificat care a eliberat atestarea examinării CE a proiectării atunci când pot afecta conformitatea echipamentului sub presiune cu cerințele esențiale ale directivei sau cu condițiile de utilizare prevăzute. Această nouă omologare este eliberată sub forma unei completări la atestarea inițială a examinării CE a proiectării;
 - (e) fiecare organism notificat trebuie, de asemenea, să comunice celorlalte organisme notificate informațiile utile privind atestările examinării CE a proiectării pe care le-a retras sau refuzat.
2. Verificarea finală prevăzută la punctul 3.2 din anexa I face obiectul unei supravegheri și mai atente sub formă de vizite inopinate din partea organismului notificat. În cadrul acestor vizite, organismul notificat trebuie să procedeze la controale asupra echipamentelor sub presiune.
-

ANEXA IV

CRITERII MINIME CARE TREBUIE ÎNDEPLINITE PENTRU DESEMNAREA ORGANISMELOR NOTIFICATE PREVĂZUTE ÎN ARTICOLUL 12 ȘI A ENTITĂȚILOR TERȚE PĂRȚI RECUNOSCUTE PREVĂZUTE ÎN ARTICOLUL 13

1. Organismul, directorul său și personalul însărcinat cu executarea operațiunilor de evaluare și de verificare nu pot fi nici proiectantul, nici fabricantul, nici furnizorul, nici instalatorul sau utilizatorul echipamentelor sub presiune sau al ansamblurilor pe care acest organism le controlează, nici reprezentantul uneia dintre aceste persoane. Aceștia nu pot nici interveni în mod direct în proiectarea, fabricarea, comercializarea sau întreținerea acestor echipamente sub presiune sau ansambluri, nici nu pot reprezenta părțile angajate în aceste activități. Aceasta nu exclude posibilitatea schimburilor de informații tehnice între fabricantul de echipamente sub presiune sau de ansambluri și organismul notificat.
2. Organismul și personalul acestuia trebuie să execute operațiuni de evaluare și de verificare cu cel mai înalt grad de integritate profesională și cea mai înaltă competență tehnică și nu trebuie să fie influențați de nici o presiune și insistență, în special de ordin financiar, care ar putea influența judecata sau rezultatele controlului acestora, în special atunci când vin de la persoane sau grupuri de persoane interesate de rezultatele verificărilor.
3. Organismul trebuie să dispună de personalul și de mijloacele necesare pentru a îndeplini în mod adecvat sarcinile tehnice și administrative legate de executarea controalelor sau a supravegherii; el trebuie de asemenea, să aibă acces la materialul necesar pentru a efectua verificări excepționale.
4. Personalul însărcinat cu controalele trebuie să posede:
 - o bună pregătire tehnică și profesională;
 - o cunoaștere satisfăcătoare a cerințelor privind controalele pe care le efectuează și cunoștințe practice suficiente privind aceste controale;
 - aptitudinea necesară de a întocmi atestări, procese verbale și rapoarte care constituie materializarea controalelor efectuate.
5. Este necesar să fie garantată imparțialitatea personalului care răspunde de control. Remunerația acestuia nu trebuie să fie realizată în funcție de numărul controalelor pe care le efectuează, nici de rezultatele acestor controale.
6. Organismul trebuie să semneze o asigurare de responsabilitate civilă cu excepția cazului în care această responsabilitate este preluată de stat în temeiul dreptului național sau în care controalele sunt efectuate direct de către statul membru.
7. Personalul organismului este legat de secretul profesional pentru tot ceea ce află în exercitarea funcțiilor sale (nu și față de autoritățile administrative competente ale statului unde își exercită activitățile) în cadrul directivei sau al oricărei dispoziții de drept intern care determină intrarea în vigoare a acesteia.

ANEXA V

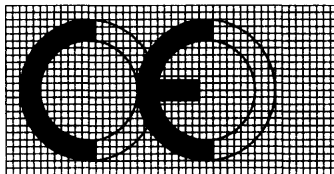
**CRITERII CARE TREBUIE RESPECTATE PENTRU AUTORIZAREA INSPECTORATELOR
UTILIZATORILOR PREVĂZUTE ÎN ARTICOLUL 14**

1. Inspectoratul utilizatorului trebuie să aibă o structură identificabilă și să dispună de metode de raportare în cadrul grupului din care face parte care să garanteze și să demonstreze imparțialitatea acestuia. Acesta nu răspunde de proiectarea, fabricarea, furnizarea, instalarea, funcționarea sau întreținerea echipamentelor sub presiune sau a ansamblurilor și nu este angajat în nici o activitate incompatibilă cu independența judecătii și integritatea activităților sale de inspecție.
2. Inspectoratul utilizatorului și personalul acestuia trebuie să execute operațiunile de evaluare și de verificare cu cea mai înaltă integritate profesională și cu multă competență tehnică și nu trebuie să fie influențați de nici o presiune și insistență, în special de ordin financiar, care pot influența judecata sau rezultatele controlului acestora, în special atunci când acestea provin de la persoane sau grupe de persoane interesate de rezultatele verificărilor.
3. Inspectoratul utilizatorului trebuie să dispună de personalul și de mijloacele necesare pentru a îndeplini în mod adecvat sarcinile tehnice și administrative legate de executarea controalelor sau de supraveghere; acesta trebuie de asemenea să aibă acces la materialul necesar pentru a efectua verificări excepționale.
4. Personalul însărcinat cu controalele trebuie să posede:
 - o bună pregătire tehnică și profesională;
 - o cunoaștere satisfăcătoare a cerințelor privind controale pe care le efectuează și cunoștințe practice suficiente pentru aceste controale;
 - aptitudinea necesară pentru a redacta atestări, procese verbale și rapoarte care constituie materializarea controalelor efectuate.
5. Este necesar să fie garantată imparțialitatea personalului care răspunde de control. Remunerația acestuia nu trebuie să fie realizată în funcție de numărul controalelor pe care le efectuează, nici de rezultatele acestor controale.
6. Este necesar ca inspectoratul utilizatorului să aibă o asigurare de responsabilitate civilă adecvată cu excepția cazului în care această responsabilitate este asumată de grupul din care face parte.
7. Personalul inspectoratului utilizatorului este legat prin secretul profesional pentru tot ceea ce află în exercitarea funcțiilor sale (nu și față de autoritățile administrative competente ale statului unde își exercită activitățile) în cadrul directivei sau al oricărei dispoziții de drept intern care determină intrarea în vigoare a acesteia.

ANEXA VI

MARCAJUL „CE”

Marcajul „CE” este constituit din literele inițiale „CE” în următoarea grafie:



În caz de reducere sau mărire a marcajului „CE” trebuie respectate proporțiile care rezultă din grafia care figurează anterior.

Este necesar ca diferitele componente ale marcajului „CE” să aibă aceeași dimensiune verticală, care nu poate fi mai mică de 5 mm.

ANEXA VII

Declarație de conformitate

Declarația de conformitate „CE” trebuie să cuprindă următoarele elemente:

- numele și adresa fabricantului sau ale reprezentantului acestuia stabilit în Comunitate;
 - descrierea echipamentului sub presiune sau a ansamblului;
 - procedura de evaluare a conformității aplicată;
 - pentru ansambluri, descrierea echipamentelor sub presiune din care sunt constituite precum și procedurile aplicate la evaluarea conformității;
 - dacă este cazul, numele și adresa organismului notificat care a efectuat controlul;
 - dacă este cazul, o trimitere la certificatul de examinare „CE de tip”, la examinarea CE a proiectării sau la certificatul de conformitate CE;
 - dacă este cazul, numele și adresa organismului notificat care controlează sistemul calității aplicat de fabricant;
 - dacă este cazul, trimiterea la standardele armonizate aplicate;
 - dacă este cazul, celelalte specificații tehnice care au fost utilizate;
 - dacă este cazul, trimiteri la alte directive comunitare care au fost aplicate;
 - identificarea semnatarului care a primit împuternicirea pentru a angaja fabricantul sau reprezentantul acestuia stabilit în Comunitate.
-