



COMMISSIONE EUROPEA

Bruxelles, 21.11.2011
COM(2011) 768 definitivo

2011/0350 (COD)

**PACCHETTO DI ADEGUAMENTO AL NUOVO QUADRO NORMATIVO (NQN)
(Attuazione del pacchetto merci)**

Proposta di

DIRETTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO

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

(Rifusione)

(Testo rilevante ai fini del SEE)

RELAZIONE

1. CONTESTO DELLA PROPOSTA

Contesto generale, motivazioni e obiettivi della proposta

La presente proposta è presentata nel quadro dell'**attuazione del "pacchetto merci"** adottato nel 2008. Fa parte di un pacchetto di proposte relativo all'adeguamento di dieci direttive sui prodotti alla decisione n. 768/2008/CE relativa a un quadro comune per la commercializzazione dei prodotti.

La normativa di armonizzazione dell'Unione (UE) che garantisce la libera circolazione dei prodotti ha dato un notevole contributo al completamento e al funzionamento del mercato unico. Si basa su un livello di protezione elevato e fornisce agli operatori economici i mezzi per dimostrare la conformità dei loro prodotti, che circolano quindi liberamente grazie alla fiducia riscossa.

La direttiva 2009/105/CE è un esempio di normativa di armonizzazione dell'Unione, che garantisce la libera circolazione dei recipienti semplici a pressione. Stabilisce i requisiti essenziali di sicurezza cui i recipienti semplici a pressione devono conformarsi ai fini della loro messa a disposizione sul mercato dell'UE. I fabbricanti devono dimostrare che un recipiente semplice a pressione è stato progettato e fabbricato nel rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza e devono apporre la marcatura CE.

Per quanto concerne la normativa di armonizzazione dell'Unione, l'esperienza attuativa ha evidenziato a livello trasversale alcune carenze e incoerenze nell'attuazione e applicazione, che hanno determinato:

- la presenza sul mercato di prodotti non conformi o pericolosi e quindi una certa mancanza di fiducia nella marcatura CE;
- svantaggi competitivi per gli operatori economici che rispettano la normativa rispetto a quelli che eludono le regole;
- disparità di trattamento nel caso di prodotti non conformi e distorsioni della concorrenza tra operatori economici a causa delle diverse pratiche in materia di applicazione;
- pratiche divergenti per quanto riguarda la designazione degli organismi di valutazione della conformità da parte delle autorità nazionali;
- problemi riguardanti la qualità di alcuni organismi notificati.

Inoltre il contesto regolamentare è diventato progressivamente più complesso, in quanto spesso a uno stesso prodotto si applicano contemporaneamente numerosi atti normativi. Per gli operatori economici e le autorità, le incongruenze tra questi atti accrescono sempre di più le difficoltà di interpretazione e applicazione della normativa in questione.

Per ovviare alle carenze di carattere orizzontale della normativa di armonizzazione dell'Unione constatate in diversi settori industriali, è stato adottato nel 2008 – nel quadro del **pacchetto merci** – il "**nuovo quadro normativo**". Il suo obiettivo è rafforzare e completare

la disciplina esistente e migliorare gli aspetti pratici dell'attuazione e applicazione delle norme. Fanno parte del nuovo quadro normativo (NQN) due strumenti complementari: **il regolamento (CE) n. 765/2008 in materia di accreditamento e vigilanza del mercato e la decisione n. 768/2008/CE relativa a un quadro comune per la commercializzazione dei prodotti.**

Il regolamento NQN ha introdotto norme sull'accreditamento (strumento per valutare la competenza degli organismi di valutazione della conformità), nonché prescrizioni in materia di organizzazione e svolgimento delle attività di vigilanza del mercato e in materia di controlli dei prodotti provenienti da paesi terzi. Questo complesso di norme si applica direttamente in tutti gli Stati membri dal 1° gennaio 2010.

La decisione NQN istituisce un quadro comune per la normativa di armonizzazione dell'UE relativa ai prodotti. Questo quadro comprende le disposizioni che generalmente figurano nella normativa dell'UE in materia di prodotti (ad es. definizioni, obblighi degli operatori economici, organismi notificati, meccanismi di salvaguardia, ecc.). Queste disposizioni comuni sono state rafforzate per garantire nella pratica un'attuazione e un'applicazione più efficaci delle direttive. Sono stati introdotti nuovi elementi, quali gli obblighi a carico degli importatori, essenziali per migliorare la sicurezza dei prodotti sul mercato.

Le disposizioni della decisione NQN e del regolamento NQN sono complementari e strettamente collegate tra loro. La decisione NQN stabilisce i corrispettivi obblighi a carico degli operatori economici e degli organismi notificati, consentendo alle autorità di vigilanza del mercato e alle autorità responsabili degli organismi notificati di svolgere correttamente le funzioni loro spettanti in forza del regolamento NQN e di garantire un'applicazione efficace e coerente della normativa dell'UE relativa ai prodotti.

A differenza di quanto accade per il regolamento NQN, le disposizioni della decisione NQN non sono tuttavia direttamente applicabili. Occorre integrare nella normativa vigente relativa ai prodotti le disposizioni della decisione NQN in modo che tutti i settori economici cui si applica la normativa di armonizzazione dell'Unione traggano beneficio dai miglioramenti derivanti dal nuovo quadro normativo.

Da un'indagine successiva all'adozione del pacchetto merci nel 2008 è emerso che la maggior parte della normativa di armonizzazione dell'Unione relativa ai prodotti avrebbe dovuto essere rivista entro i tre anni successivi, non solo per affrontare problemi rilevati in tutti i settori, ma anche per motivi specificatamente settoriali. Qualsiasi revisione comporterebbe automaticamente l'adeguamento della normativa in questione alla decisione NQN, in quanto il Parlamento, il Consiglio, e la Commissione si sono impegnati a utilizzare quanto più possibile nella susseguente normativa sui prodotti le disposizioni della citata decisione al fine di promuovere la massima coerenza del quadro normativo.

Per una serie di altre direttive di armonizzazione dell'Unione, compresa la direttiva 2009/105/CE relativa ai recipienti semplici a pressione, non era stata prevista alcuna revisione legata a problemi specificatamente settoriali entro il periodo suddetto. Tuttavia, per affrontare comunque i problemi connessi alla non conformità e agli organismi notificati in tali settori e per ragioni di coerenza del contesto regolamentare complessivo in materia di prodotti, è stato deciso di adeguare alle disposizioni della decisione NQN queste direttive all'interno di un pacchetto.

Coerenza con altri obiettivi e politiche dell'Unione

La presente iniziativa è conforme all'atto per il mercato unico¹, con il quale è stata sottolineata l'esigenza di ristabilire la fiducia dei consumatori nella qualità dei prodotti presenti sul mercato e l'importanza di rafforzare la vigilanza del mercato.

Sostiene inoltre la politica della Commissione in materia di migliore regolamentazione e semplificazione del contesto regolamentare.

2. CONSULTAZIONE DELLE PARTI INTERESSATE E VALUTAZIONE DELL'IMPATTO

Consultazione delle parti interessate

L'adeguamento della direttiva 2009/105/CE alla decisione NQN è stato discusso con gli esperti nazionali responsabili dell'attuazione di tale direttiva, con il gruppo degli organismi notificati, con il gruppo di cooperazione amministrativa e nel quadro di contatti bilaterali con le associazioni di settore.

Tra giugno e ottobre 2010 è stata organizzata una consultazione pubblica che ha interessato tutti i settori coinvolti da questa iniziativa. Sono stati previsti quattro questionari mirati, diretti agli operatori economici, alle autorità, agli organismi notificati e agli utilizzatori, per i quali i servizi della Commissione hanno ricevuto 300 risposte. I risultati sono disponibili alla pagina:

http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/regulatory-policies-common-rules-for-products/new-legislative-framework/index_en.htm.

Oltre alla consultazione generale è stata condotta una consultazione specifica delle PMI. Tra maggio e giugno 2010 sono state consultate 603 PMI attraverso la rete Enterprise Europe. I risultati sono disponibili alla pagina http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/files/new-legislative-framework/smes_statistics_en.pdf.

Dalla consultazione è emerso un ampio sostegno a favore dell'iniziativa. Unanime è il consenso sulla necessità di migliorare la vigilanza del mercato e il sistema di valutazione e di controllo degli organismi notificati. Le autorità sostengono appieno l'iniziativa in quanto rafforzerà il sistema attuale e migliorerà la cooperazione a livello dell'UE. L'industria prevede che da interventi più efficaci nei confronti dei prodotti non conformi alla normativa deriveranno condizioni di maggiore parità e che l'allineamento della normativa avrà un effetto di semplificazione. È stata espressa qualche preoccupazione in merito ad alcuni obblighi, che tuttavia risultano indispensabili per rendere più efficiente la vigilanza del mercato. Le misure non comporteranno costi significativi per l'industria e i benefici derivanti da una migliore vigilanza del mercato dovrebbero essere di gran lunga superiori ai costi.

Ricorso al parere di esperti

La valutazione dell'impatto di questo "pacchetto di attuazione" si è fondata in larga misura sulla valutazione dell'impatto effettuata per il nuovo quadro normativo. Al parere degli

¹ Comunicazione della Commissione al Parlamento europeo, al Consiglio, al Comitato economico e sociale europeo e al Comitato delle regioni [COM(2011) 206 definitivo].

esperti, raccolto e analizzato in tale contesto, si sono affiancate ulteriori consultazioni di gruppi di interesse e di esperti di settore, nonché di esperti con competenze orizzontali nei campi dell'armonizzazione tecnica, della valutazione della conformità, dell'accreditamento e della vigilanza del mercato.

Valutazione dell'impatto

Sulla base delle informazioni raccolte la Commissione ha effettuato una valutazione dell'impatto esaminando e confrontando tre opzioni.

Opzione 1 – Nessuna modifica della situazione attuale

Questa opzione propone di non apportare alcuna modifica alla direttiva vigente e si basa esclusivamente su alcuni miglioramenti che possono derivare dal regolamento NQN.

Opzione 2 – Adeguamento alla decisione NQN mediante misure di carattere non legislativo

L'opzione 2 ipotizza di promuovere l'adeguamento volontario alle disposizioni contenute nella decisione NQN, ad esempio presentando tali norme come migliori pratiche in documenti di orientamento.

Opzione 3 – Adeguamento alla decisione NQN mediante misure di carattere legislativo

Questa opzione consiste nell'includere le disposizioni della decisione NQN nelle direttive vigenti.

L'opzione 3 è risultata l'opzione da preferire in quanto:

- migliorerà la competitività delle imprese e degli organismi notificati che adempiono ai loro obblighi in rapporto a quelli che aggirano il sistema;
- migliorerà il funzionamento del mercato interno garantendo la parità di trattamento di tutti gli operatori economici, in particolare importatori e distributori, nonché degli organismi notificati;
- non comporta costi significativi per gli operatori economici e gli organismi notificati. Non si prevede alcun aggravio, o al massimo un aggravio marginale, dei costi per coloro che già operano in modo responsabile;
- è ritenuta più efficace dell'opzione 2, in relazione alla quale il dubbio è che l'impossibilità di farla valere coattivamente impedisca la realizzazione degli effetti positivi;
- le opzioni 1 e 2 non risolvono i problemi di incoerenza del quadro regolamentare e quindi non producono alcun effetto positivo sulla semplificazione del contesto regolamentare.

3. ELEMENTI PRINCIPALI DELLA PROPOSTA

3.1. Definizioni di carattere orizzontale

La proposta introduce definizioni armonizzate dei termini comunemente utilizzati nella normativa di armonizzazione dell'Unione, ai quali è opportuno attribuire un significato uniforme in tutta la normativa interessata.

3.2. Obblighi degli operatori economici e prescrizioni in materia di rintracciabilità

La proposta chiarisce gli obblighi dei fabbricanti e dei rappresentanti autorizzati, introducendo inoltre obblighi a carico degli importatori e dei distributori. Gli importatori sono tenuti a verificare che il fabbricante abbia eseguito la procedura di valutazione della conformità applicabile e preparato la documentazione tecnica. Devono inoltre accertarsi con il fabbricante che tale documentazione tecnica possa essere messa a disposizione delle autorità che ne facciano richiesta e verificare che i recipienti semplici a pressione rechino la corretta marcatura e siano accompagnati dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza. Gli importatori devono conservare una copia della dichiarazione di conformità e indicare il loro nome e indirizzo sul prodotto. I distributori devono verificare che i recipienti semplici a pressione rechino la marcatura CE, riportino il nome del fabbricante e, se del caso, dell'importatore e siano corredati della documentazione e delle istruzioni previste.

Gli importatori e i distributori devono cooperare con le autorità di vigilanza del mercato e adottare i provvedimenti opportuni se i recipienti semplici a pressione da essi forniti non sono conformi.

Per tutti gli operatori economici vengono introdotti **obblighi rafforzati in materia di rintracciabilità**. I recipienti semplici a pressione devono recare il nome e l'indirizzo del fabbricante e un numero che consenta di identificare un recipiente semplice a pressione e collegarlo alla sua documentazione tecnica. Sui recipienti semplici a pressione importati devono figurare anche il nome e l'indirizzo dell'importatore. Inoltre ogni operatore economico deve essere in grado di identificare di fronte alle autorità l'operatore economico che gli abbia fornito o al quale abbia fornito un recipiente semplice a pressione.

3.3. Norme armonizzate

La conformità a norme armonizzate conferisce una presunzione di conformità ai requisiti essenziali. Il 1° giugno 2011 la Commissione ha adottato una proposta di regolamento sulla normalizzazione europea² che istituisce un quadro giuridico orizzontale per la normalizzazione europea. La proposta di regolamento contiene tra l'altro disposizioni relative alle richieste di normalizzazione presentate dalla Commissione agli organismi europei di normalizzazione, sulla procedura applicabile alle obiezioni alle norme armonizzate e sulla partecipazione dei soggetti interessati al processo di normalizzazione. Le disposizioni della direttiva 2009/105/CE che disciplinano gli stessi aspetti sono state pertanto soppresse dalla presente proposta per ragioni di certezza del diritto.

² Proposta di regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio sulla normalizzazione europea, che modifica le direttive 89/686/CEE e 93/15/CEE del Consiglio nonché le direttive 94/9/CE, 94/25/CE, 95/16/CE, 97/23/CE, 98/34/CE, 2004/22/CE, 2007/23/CE, 2009/105/CE e 2009/23/CE del Parlamento europeo e del Consiglio [COM (2011) 315 definitivo].

La disposizione che conferisce la presunzione di conformità a norme armonizzate è stata modificata per chiarire la portata della presunzione di conformità quando le norme in questione disciplinano solo parzialmente i requisiti essenziali.

3.4. Valutazione della conformità e marcatura CE

La direttiva 2009/105/CE ha scelto le procedure appropriate di valutazione della conformità che i fabbricanti devono applicare per dimostrare la conformità dei loro recipienti semplici a pressione ai requisiti essenziali di sicurezza. La proposta adegua queste procedure alle versioni aggiornate contenute nella decisione NQN, conservando alcuni elementi specifici già previsti dalla direttiva 2009/105/CE, come le prove di saldatura.

I principi generali della marcatura CE sono enunciati all'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008, mentre le disposizioni dettagliate relative all'apposizione della marcatura CE sui recipienti semplici a pressione sono state inserite nella presente proposta.

3.5. Organismi notificati

La proposta rafforza i criteri di notifica per gli organismi notificati, chiarisce che anche le affiliate o i subappaltatori devono adempiere gli obblighi di notifica, introduce requisiti specifici per le autorità di notifica e adegua la procedura di notifica degli organismi notificati. La competenza di un organismo notificato deve essere dimostrata tramite certificato di accreditamento. Qualora non sia stato utilizzato l'accREDITAMENTO per valutare la competenza di un organismo notificato, la notifica deve comprendere la documentazione attestante come è stata valutata la competenza di tale organismo. Gli Stati membri avranno la possibilità di contestare una notifica.

3.6. Vigilanza del mercato e procedura della clausola di salvaguardia

La proposta rivede la vigente procedura della clausola di salvaguardia. Introduce una fase di scambio di informazioni tra gli Stati membri e precisa i provvedimenti che devono essere presi dalle autorità interessate qualora venga scoperto un recipiente semplice a pressione non conforme. La procedura della clausola di salvaguardia vera e propria – che si conclude con una decisione della Commissione con la quale viene stabilito se la misura è giustificata o meno – è avviata solo se un altro Stato membro si oppone a una misura adottata nei confronti di un recipiente semplice a pressione. Se non vi è dissenso sulla misura restrittiva adottata, tutti gli Stati membri devono adottare gli interventi opportuni sul loro territorio.

4. ELEMENTI GIURIDICI DELLA PROPOSTA

Base giuridica

La base giuridica della proposta è l'articolo 114 del trattato sul funzionamento dell'Unione europea.

Principio di sussidiarietà

Per il mercato interno una competenza concorrente è attribuita all'Unione e agli Stati membri. Il principio di sussidiarietà entra in gioco in particolare in rapporto alle nuove disposizioni intese a migliorare l'applicazione efficace della direttiva 2009/105/CE. Tali disposizioni riguardano gli obblighi dell'importatore e del distributore, la rintracciabilità, la valutazione e

la notifica degli organismi notificati e gli obblighi di cooperazione rafforzata nel quadro delle procedure riviste di salvaguardia e vigilanza del mercato.

Secondo quanto emerge dall'esperienza applicativa della normativa, le misure adottate a livello nazionale hanno determinato impostazioni divergenti e un diverso trattamento degli operatori economici all'interno dell'UE, e ciò vanifica l'obiettivo della presente direttiva. Se per affrontare i problemi vengono adottati interventi a livello nazionale, si rischia di creare ostacoli alla libera circolazione delle merci. Inoltre gli interventi a livello nazionale hanno una portata limitata alla competenza territoriale di uno Stato membro. Data la crescente internazionalizzazione degli scambi, il numero dei casi transfrontalieri è in costante aumento. Attraverso un'azione coordinata a livello dell'UE gli obiettivi stabiliti potranno essere conseguiti molto meglio e in particolare la vigilanza del mercato risulterà più efficace. È pertanto più appropriato intervenire a livello dell'UE.

Quanto al problema delle incoerenze tra le direttive, si tratta di una questione che può essere risolta soltanto dal legislatore dell'UE.

Proporzionalità

Nel rispetto del principio di proporzionalità, le modifiche proposte si limitano a quanto necessario per il conseguimento degli obiettivi stabiliti.

Gli obblighi, nuovi o modificati, non impongono oneri e costi inutili all'industria, in particolare alle piccole e medie imprese, né alle amministrazioni. Se è stato constatato che le modifiche possono avere ripercussioni negative, l'analisi degli effetti dell'opzione cerca di offrire la risposta più proporzionata ai problemi individuati. Una serie di modifiche intende migliorare la chiarezza della direttiva vigente senza introdurre nuove prescrizioni che comportino costi aggiuntivi.

Tecnica legislativa utilizzata

L'adeguamento alla decisione NQN comporta una serie di modifiche sostanziali delle disposizioni della direttiva 2009/105/CE. Per assicurare la leggibilità del testo modificato, è stata scelta la tecnica della rifusione conformemente all'accordo interistituzionale, del 28 novembre 2001, ai fini di un ricorso più strutturato alla tecnica della rifusione degli atti normativi³.

Le modifiche apportate alle disposizioni della direttiva 2009/105/CE riguardano: le definizioni, gli obblighi degli operatori economici, la presunzione di conformità conferita da norme armonizzate, la dichiarazione di conformità, la marcatura CE, gli organismi notificati, la procedura della clausola di salvaguardia e le procedure di valutazione della conformità.

La proposta non modifica il campo di applicazione e i requisiti essenziali di sicurezza della direttiva 2009/105/CE.

5. INCIDENZA SUL BILANCIO

Nessuna.

³ GU C 77 del 28.3.2002.

6. INFORMAZIONI SUPPLEMENTARI

Abrogazione di disposizioni vigenti

L'adozione della proposta comporterà l'abrogazione della direttiva 2009/105/CE.

Spazio economico europeo

La proposta riguarda il SEE e deve quindi essere estesa allo Spazio economico europeo.

↓ 2009/105/CE (adattato)

2011/0350 (COD)

Proposta di

DIRETTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO

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

(Rifusione)

(Testo rilevante ai fini del SEE)

IL PARLAMENTO EUROPEO E IL CONSIGLIO DELL'UNIONE EUROPEA,

visto il trattato ~~che istituisce la Comunità europea~~ sul funzionamento dell'Unione europea , in particolare l'articolo ~~95~~ 114 ,

vista la proposta della Commissione europea,

previa trasmissione del progetto di atto legislativo ai parlamenti nazionali,

visto il parere del Comitato economico e sociale europeo⁴,

deliberando secondo la procedura legislativa ordinaria,

considerando quanto segue:

↓ 2009/105/CE considerando 1
(adattato)

~~La direttiva 87/404/CEE del Consiglio, del 25 giugno 1987, relativa al ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di recipienti semplici a pressione⁵ ha subito diverse e sostanziali modificazioni. È opportuno, per ragioni di chiarezza e di razionalizzazione, procedere alla codificazione di tale direttiva.~~

⁴ GU C 27 del 3.2.2009, pag. 41.

⁵ ~~GU L 220 dell'8.8.1987, pag. 48.~~

↓ nuovo

- (1) Alla direttiva 2009/105/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 settembre 2009, relativa ai recipienti semplici a pressione⁶, devono essere apportate diverse modificazioni sostanziali. È quindi opportuno provvedere, per ragioni di chiarezza, alla rifusione di tale direttiva.
- (2) Il regolamento (CE) n. 765/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, che pone norme in materia di accreditamento e vigilanza del mercato per quanto riguarda la commercializzazione dei prodotti e che abroga il regolamento (CEE) n. 339/93⁷, stabilisce norme riguardanti l'accreditamento degli organismi di valutazione della conformità, fornisce un quadro per la vigilanza del mercato dei prodotti e per i controlli sui prodotti provenienti dai paesi terzi e stabilisce i principi generali della marcatura CE.
- (3) La decisione n. 768/2008/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 luglio 2008, relativa a un quadro comune per la commercializzazione dei prodotti e che abroga la decisione 93/465/CEE⁸, stabilisce un quadro comune di principi generali e di disposizioni di riferimento da applicare in tutta la normativa di armonizzazione delle condizioni per la commercializzazione dei prodotti, in modo da fornire una base coerente per la revisione o la rifusione di tale normativa. La direttiva 2009/105/CE va pertanto adeguata a tale decisione.

↓ 2009/105/CE considerando 2
(adattato)

- (4) ~~Incombe agli~~ Gli Stati membri devono garantire sul proprio territorio la sicurezza delle persone, degli animali domestici e dei beni in ordine ai rischi di fuga o di scoppio causati dai recipienti semplici a pressione.

↓ 2009/105/CE considerando 3

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

⁶ GU L 264 dell'8.10.2009, pag. 12.

⁷ GU L 218 del 13.8.2008, pag. 30.

⁸ GU L 218 del 13.8.2008, pag. 82.

↓ 2009/105/CE considerando 4

~~È pertanto opportuno che la presente direttiva definisca soltanto le esigenze imperative e i requisiti essenziali. Per facilitare la prova di conformità ai requisiti essenziali è indispensabile disporre di norme armonizzate a livello comunitario in materia, in particolare, di costruzione, funzionamento e impianto dei recipienti semplici a pressione, il cui rispetto equivale a una presunzione di conformità dei prodotti ai requisiti essenziali. Tali norme armonizzate a livello comunitario sono elaborate da organismi privati e dovrebbero conservare il loro statuto di testi non obbligatori. A tal fine il Comitato europeo di normalizzazione (CEN), il Comitato europeo di normalizzazione elettrotecnica (Cenelec) e l'Istituto europeo per le norme di telecomunicazioni (ETSI) sono riconosciuti come organi competenti per adottare le norme armonizzate conformemente agli orientamenti generali⁹ per la cooperazione tra la Commissione, l'Associazione europea di libero scambio (EFTA) e questi tre organi, firmati il 28 marzo 2003.~~

↓ nuovo

- (5) Gli operatori economici devono essere responsabili della conformità dei recipienti semplici a pressione, in funzione del rispettivo ruolo che rivestono nella catena di fornitura, in modo da garantire un elevato livello di tutela di interessi pubblici, quali la salute e la sicurezza e la protezione degli utilizzatori, nonché una concorrenza leale sul mercato dell'Unione.
- (6) Tutti gli operatori economici che intervengono nella catena di fornitura e distribuzione devono adottare le misure necessarie per garantire di mettere a disposizione sul mercato solo recipienti semplici a pressione conformi alla presente direttiva. È necessario stabilire una ripartizione chiara e proporzionata degli obblighi corrispondenti al ruolo di ogni operatore nel processo di fornitura e distribuzione.

↓ 2009/105/CE considerando 5
(adattato)

~~Il Consiglio ha già adottato diverse direttive miranti all'eliminazione degli ostacoli tecnici agli scambi, basandosi sui principi stabiliti nella risoluzione del 7 maggio 1985 relativa a una nuova strategia in materia di armonizzazione tecnica e normalizzazione¹⁰; ognuna delle suddette direttive contempla l'apposizione della marcatura CE. La Commissione, nella comunicazione del 15 giugno 1989 concernente un approccio globale in materia di certificazione e di prove¹¹, ha proposto la creazione di una legislazione comune concernente una marcatura CE avente un simbolo grafico comune. Nella risoluzione del 21 dicembre 1989~~

⁹ GU C 91 del 16.4.2003, pag. 7.

¹⁰ GU C 136 del 4.6.1985, pag. 1.

¹¹ GU C 267 del 19.10.1989, pag. 3.

~~concernente un approccio globale in materia di valutazione della conformità¹², il Consiglio ha approvato come principio regolatore l'adozione di una tale strategia coerente per quanto concerne l'utilizzo della marcatura CE. I due elementi fondamentali della nuova strategia che dovrebbero essere applicati sono i requisiti essenziali e le procedure di valutazione della conformità.~~

↓ nuovo

- (7) Il fabbricante, possedendo le conoscenze dettagliate relative al processo di progettazione e produzione, si trova nella posizione migliore per eseguire la procedura completa di valutazione della conformità dei recipienti semplici a pressione. La valutazione della conformità deve quindi rimanere un obbligo del solo fabbricante.
- (8) È necessario garantire che i recipienti semplici a pressione provenienti da paesi terzi che entrano nel mercato dell'Unione siano conformi alle prescrizioni stabilite dalla presente direttiva e in particolare che i fabbricanti abbiano effettuato adeguate procedure di valutazione in merito a tali recipienti. Occorre pertanto prevedere che gli importatori si assicurino di immettere sul mercato recipienti semplici a pressione conformi alle prescrizioni stabilite dalla presente direttiva e di non immettere sul mercato recipienti semplici a pressione che non sono conformi a tali prescrizioni o presentano un rischio. Deve essere inoltre previsto che gli importatori si assicurino che siano state effettuate le procedure di valutazione della conformità e che la marcatura dei recipienti semplici a pressione e la documentazione elaborata dai fabbricanti siano a disposizione delle autorità di vigilanza a fini di controllo.
- (9) Il distributore mette un recipiente semplice a pressione a disposizione sul mercato dopo che il fabbricante o l'importatore lo ha immesso sul mercato e deve agire con la dovuta diligenza per garantire che la sua manipolazione del recipiente semplice a pressione non incida negativamente sulla sua conformità.
- (10) All'atto dell'immissione di un recipiente semplice a pressione sul mercato, ogni importatore deve indicare sul recipiente in questione il proprio nome e l'indirizzo al quale può essere contattato.
- (11) Qualsiasi operatore economico che immetta sul mercato un recipiente semplice a pressione con il proprio nome o marchio commerciale oppure modifichi un recipiente semplice a pressione in modo tale da incidere sulla conformità alle prescrizioni stabilite dalla presente direttiva deve esserne considerato il fabbricante e assumersi pertanto i relativi obblighi.
- (12) I distributori e gli importatori, vista la loro vicinanza al mercato, devono essere coinvolti nei compiti di vigilanza del mercato svolti dalle autorità nazionali competenti e devono essere pronti a parteciparvi attivamente, fornendo a tali autorità tutte le informazioni necessarie sul recipiente semplice a pressione in questione.
- (13) Garantire la rintracciabilità di un recipiente semplice a pressione in tutta la catena di fornitura contribuisce a semplificare la vigilanza del mercato e a migliorarne

¹² ~~GU C 10 del 16.1.1990, pag. 1.~~

l'efficienza. Un sistema efficiente di rintracciabilità facilita il compito delle autorità di vigilanza del mercato di rintracciare l'operatore economico che abbia messo a disposizione sul mercato recipienti semplici a pressione non conformi.

- (14) È opportuno che la presente direttiva si limiti a formulare i requisiti essenziali di sicurezza. Per facilitare la valutazione della conformità a tali requisiti, è necessario prevedere la presunzione di conformità dei prodotti conformi alle norme armonizzate adottate conformemente al regolamento (UE) n. [...] del Parlamento europeo e del Consiglio, del, sulla normalizzazione europea, che modifica le direttive 89/686/CEE e 93/15/CEE del Consiglio nonché le direttive 94/9/CE, 94/25/CE, 95/16/CE, 97/23/CE, 98/34/CE, 2004/22/CE, 2007/23/CE, 2009/105/CE e 2009/23/CE del Parlamento europeo e del Consiglio¹³ con la finalità di formulare specifiche tecniche dettagliate in relazione a detti requisiti, in particolare per quanto riguarda la progettazione, il funzionamento e l'installazione dei recipienti semplici a pressione.
- (15) Il regolamento (UE) n. [...] [sulla normalizzazione europea] prevede una procedura relativa alle obiezioni alle norme armonizzate che non soddisfino completamente le prescrizioni della presente direttiva.
- (16) Per consentire agli operatori economici di dimostrare e alle autorità competenti di garantire che i recipienti semplici a pressione messi a disposizione sul mercato sono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza, è necessario prevedere procedure di valutazione della conformità. La decisione n. 768/2008/CE contiene una serie di moduli per le procedure di valutazione della conformità, che vanno dalla procedura meno severa a quella più severa con un rigore proporzionale al livello di rischio effettivo e di sicurezza richiesto. Per garantire la coerenza intersettoriale ed evitare varianti ad hoc, è opportuno che le procedure di valutazione della conformità siano scelte tra questi moduli.
- (17) I fabbricanti devono redigere una dichiarazione di conformità UE che fornisca informazioni dettagliate sulla conformità di un recipiente semplice a pressione alle prescrizioni stabilite dalla presente direttiva e da altri atti pertinenti della normativa di armonizzazione dell'Unione.
- (18) La marcatura CE, che indica la conformità di un recipiente semplice a pressione, è la conseguenza visibile di un intero processo che comprende la valutazione della conformità in senso lato. I principi generali che disciplinano la marcatura CE e il suo rapporto con altre marcature sono esposti nel regolamento (CE) n. 765/2008, mentre la presente direttiva deve dettare le norme che disciplinano l'apposizione della marcatura CE.

↓ 2009/105/CE considerando 6
(adattato)

- (19) Un controllo del rispetto ~~delle~~ dei requisiti ~~prescrizioni tecniche~~ essenziali di sicurezza in questione è necessario per proteggere con efficacia gli utilizzatori e

¹³ GUL [...] del [...], pag. [...].

i terzi. Le procedure di controllo esistenti variano da uno Stato membro all'altro. Per evitare i molteplici controlli, che rappresentano altrettanti ostacoli alla libera circolazione, è opportuno prevedere il reciproco riconoscimento dei controlli da parte degli Stati membri. Per facilitare il reciproco riconoscimento dei controlli, è opportuno in particolare prevedere procedure comunitarie e i criteri da tenere in considerazione per designare gli organismi incaricati di realizzare gli esami, la sorveglianza e la verifica.

↓ 2009/105/CE considerando 7

La presenza della marcatura CE su un recipiente a pressione semplice dovrebbe far presumere la conformità al disposto della presente direttiva e rendere pertanto vana, in fase d'importazione e di messa in servizio, la ripetizione di controlli già effettuati. Tuttavia, potrebbe accadere che taluni recipienti semplici a pressione compromettano la sicurezza. È pertanto opportuno prevedere una procedura destinata a eliminare tale pericolo.

↓ nuovo

- (20) Le procedure di valutazione della conformità prescritte dalla presente direttiva richiedono l'intervento di organismi di valutazione della conformità, notificati dagli Stati membri alla Commissione.
- (21) L'esperienza ha dimostrato che i criteri stabiliti dalla direttiva 2009/105/CE, cui si devono attenere gli organismi di valutazione della conformità per essere notificati alla Commissione, non sono sufficienti a garantire un livello uniformemente elevato di prestazioni degli organismi notificati in tutta l'Unione. È tuttavia indispensabile che tutti gli organismi notificati svolgano le proprie funzioni allo stesso livello e nelle stesse condizioni di concorrenza leale. A tal fine è necessario stabilire prescrizioni obbligatorie per gli organismi di valutazione della conformità che desiderano essere notificati per fornire servizi di valutazione della conformità.
- (22) Per garantire un livello coerente di qualità nella valutazione della conformità, è altresì necessario stabilire le prescrizioni da applicare alle autorità di notifica e agli altri organismi coinvolti nella valutazione, nella notifica e nel controllo degli organismi notificati.
- (23) Qualora un organismo di valutazione della conformità dimostri la conformità ai criteri fissati nelle norme armonizzate, si deve presumere che sia conforme alle corrispondenti prescrizioni fissate nella presente direttiva.
- (24) Il sistema previsto dalla presente direttiva deve essere completato dal sistema di accreditamento di cui al regolamento (CE) n. 765/2008. Poiché l'accREDITAMENTO è un mezzo essenziale per la verifica della competenza degli organismi di valutazione della conformità, è opportuno impiegarlo anche ai fini della notifica.
- (25) L'accREDITAMENTO trasparente, quale previsto dal regolamento (CE) n. 765/2008, che garantisce il necessario livello di fiducia nei certificati di conformità, deve essere

considerato dalle autorità pubbliche nazionali in tutta l'Unione lo strumento preferito per dimostrare la competenza tecnica degli organismi di valutazione della conformità. Tuttavia, le autorità nazionali possono ritenere di possedere gli strumenti idonei a effettuare da sé tale valutazione. In tal caso, onde assicurare l'opportuno livello di credibilità delle valutazioni effettuate da altre autorità nazionali, esse devono fornire alla Commissione e agli altri Stati membri le necessarie prove documentali che dimostrino che gli organismi di valutazione della conformità valutati rispettano le pertinenti prescrizioni regolamentari.

- (26) Spesso gli organismi di valutazione della conformità subappaltano parti delle loro attività connesse alla valutazione della conformità o fanno ricorso a un'affiliata. Al fine di salvaguardare il livello di tutela richiesto per i recipienti semplici a pressione da immettere sul mercato dell'Unione, è indispensabile che i subappaltatori e le affiliate che eseguono la valutazione della conformità rispettino le stesse prescrizioni applicate agli organismi notificati in relazione allo svolgimento di compiti di valutazione della conformità. È pertanto importante che la valutazione della competenza e delle prestazioni degli organismi da notificare e il controllo degli organismi già notificati siano estesi anche alle attività svolte dai subappaltatori e dalle affiliate.
- (27) È necessario aumentare l'efficienza e la trasparenza della procedura di notifica e, in particolare, adattarla alle nuove tecnologie in modo da consentire la notifica elettronica.
- (28) Visto che gli organismi notificati possono offrire i propri servizi in tutta l'Unione, è opportuno conferire agli altri Stati membri e alla Commissione la possibilità di sollevare obiezioni relative a un organismo notificato. È pertanto importante prevedere un periodo durante il quale sia possibile chiarire eventuali dubbi o preoccupazioni circa la competenza degli organismi di valutazione della conformità prima che essi inizino ad operare in qualità di organismi notificati.
- (29) Nell'interesse della competitività, è fondamentale che gli organismi notificati applichino le procedure di valutazione della conformità senza creare oneri superflui per gli operatori economici. Per lo stesso motivo, e per garantire la parità di trattamento degli operatori economici, deve essere garantita la coerenza nell'applicazione tecnica delle procedure di valutazione della conformità, che può essere realizzata meglio mediante un coordinamento appropriato e la cooperazione tra organismi notificati.
- (30) Per garantire la certezza del diritto, è necessario chiarire che ai recipienti semplici a pressione si applicano le norme in materia di vigilanza del mercato dell'Unione e di controlli sui prodotti che entrano nel mercato dell'Unione di cui al regolamento (CE) n. 765/2008. La presente direttiva non deve impedire agli Stati membri di scegliere le autorità competenti incaricate dello svolgimento di tali compiti.
- (31) La direttiva 2009/105/CE prevede già una procedura di salvaguardia che consente alla Commissione di esaminare se sia giustificata una misura presa da uno Stato membro nei confronti di recipienti semplici a pressione da essa considerati non conformi. Per aumentare la trasparenza e ridurre i tempi procedurali, è necessario migliorare la procedura della clausola di salvaguardia attuale, al fine di migliorarne l'efficienza e avvalersi delle conoscenze disponibili negli Stati membri.

- (32) È opportuno completare il sistema attuale con una procedura in base alla quale le parti interessate sono informate delle misure di cui è prevista l'adozione in relazione a recipienti semplici a pressione che presentano un rischio per la salute e la sicurezza delle persone o per altri aspetti inerenti alla protezione di interessi pubblici. Esso deve consentire inoltre alle autorità di vigilanza del mercato, in cooperazione con gli operatori economici interessati, di intervenire in una fase più precoce per quanto riguarda tali recipienti.
- (33) Nei casi in cui gli Stati membri e la Commissione concordino sul fatto che una misura di salvaguardia presa da uno Stato membro sia giustificata, non occorre prevedere ulteriori interventi della Commissione, tranne qualora la non conformità possa essere attribuita a carenze di una norma armonizzata.
- (34) È necessario prevedere disposizioni transitorie che consentano la messa a disposizione sul mercato e la messa in servizio dei recipienti semplici a pressione già immessi sul mercato a norma della direttiva 2009/105/CE.
- (35) Gli Stati membri devono stabilire norme relative alle sanzioni applicabili alle violazioni delle disposizioni di diritto interno adottate in virtù della presente direttiva e garantirne l'attuazione. Le sanzioni devono essere effettive, proporzionate e dissuasive.
- (36) Poiché l'obiettivo della presente direttiva – ossia assicurare che i recipienti semplici a pressione presenti sul mercato soddisfino i requisiti che offrano un elevato livello di protezione della salute e della sicurezza e di altri interessi pubblici, garantendo nel contempo il funzionamento del mercato interno – non può essere conseguito in maniera sufficiente dagli Stati membri e può, a motivo della sua portata e dei suoi effetti, essere conseguito meglio a livello di Unione, l'Unione può adottare misure conformemente al principio di sussidiarietà di cui all'articolo 5 del trattato sull'Unione europea. Nel rispetto del principio di proporzionalità enunciato allo stesso articolo, la direttiva si limita a quanto necessario per il conseguimento di tale obiettivo.
- (37) L'obbligo di attuare la presente direttiva nel diritto interno deve essere limitato alle disposizioni che rappresentano modificazioni sostanziali della direttiva 2009/105/CE. L'obbligo di attuazione delle disposizioni rimaste immutate deriva dalle direttive precedenti.

↓ 2009/105/CE considerando 8
(adattato)

- (38) La presente direttiva ~~dovrebbe~~ deve far salvi gli obblighi degli Stati membri relativi ai termini di attuazione ~~nel~~ nel diritto nazionale e di applicazione indicati nell'allegato IV, parte B, della direttiva 2009/105/CE,

HANNO ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

CAPO II

~~AMBITO DI APPLICAZIONE, DEFINIZIONI, IMMISSIONE SUL~~ ~~MERCATO E LIBERA CIRCOLAZIONE~~ ~~DISPOSIZIONI~~ GENERALI

Articolo 1

Campo di applicazione

1. La presente direttiva si applica ai recipienti semplici a pressione (di seguito "recipienti") fabbricati in serie che presentano le seguenti caratteristiche 3:

- a) ~~«recipiente semplice a pressione» o «recipiente»: qualunque recipiente~~ i recipienti sono saldati, 3 soggettivi a una pressione interna relativa superiore a 0,5 bar, destinati a contenere aria o azoto e non destinati a essere esposti alla fiamma 3;
- b) 3 Le parti e ~~gli elementi di assemblaggio~~ i componenti che contribuiscono alla resistenza del recipiente alla pressione sono fabbricati in acciaio di qualità non legato, in alluminio non legato oppure in lega di alluminio ricotto 3;
- c) 3 Il recipiente è costituito alternativamente :
- i) da una parte cilindrica a sezione retta circolare chiusa da due fondi bombati con la concavità rivolta verso ~~l'interno~~ ⇒ l'esterno ⇐ e/ o da fondi piani. L'asse di rivoluzione di questi fondi è lo stesso della parte cilindrica; ~~o~~
- ii) da due fondi bombati aventi lo stesso asse di rivoluzione 3;
- d) 3 La pressione massima di esercizio del recipiente è inferiore o pari a 30 bar e il prodotto di tale pressione per la capacità del recipiente ($PS \times V$) raggiunge al massimo 10 000 bar x l bar/l 3;
- e) 3 La temperatura minima di esercizio non ~~deve essere~~ è inferiore a $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ e la temperatura massima di esercizio non ~~deve essere~~ è superiore a $300\text{ }^{\circ}\text{C}$ per l'acciaio e $100\text{ }^{\circ}\text{C}$ per i recipienti in alluminio o ~~la~~ lega di alluminio 3.

↓ 2009/105/CE

~~b) «norma armonizzata»: una specifica tecnica (norma europea o documento d'armonizzazione) adottata dal Comitato europeo di normalizzazione (CEN), dal Comitato europeo di normalizzazione elettrotecnica (Cenelec) o dall'Istituto europeo per le norme di telecomunicazioni (ETSI) o da due di questi organismi, ovvero dai tre organismi insieme, su mandato della Commissione conformemente alla direttiva 98/34/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 giugno 1998, che prevede una procedura d'informazione nel settore delle norme e delle regolamentazioni tecniche e delle regole relative ai servizi della società dell'informazione¹⁴, e agli orientamenti generali per la cooperazione fra la Commissione, l'Associazione europea di libero scambio (EFTA) e questi tre organismi, firmati il 28 marzo 2003.~~

↓ 2009/105/CE (adattato)

~~2. Sono esclusi dall'ambito di applicazione della~~ La presente direttiva non si applica ai seguenti recipienti .

↓ 2009/105/CE

- a) ai recipienti appositamente previsti per usi nucleari e che, se difettosi, possono causare un'emissione di radioattività;
- b) ai recipienti appositamente previsti per l'installazione su o per la propulsione di navi o aeromobili;
- c) agli estintori.

↓ 2009/105/CE (adattato)

Articolo 2 [Articolo R1 della decisione n. 768/2008/CE]

Definizioni

~~3.~~ Ai sensi fini della presente direttiva si intende per:

¹⁴ ~~GUL 204 del 21.7.1998, pag. 37.~~

- 1) "messa a disposizione sul mercato": la fornitura di un recipiente per la distribuzione o l'uso sul mercato dell'Unione nel corso di un'attività commerciale, a titolo oneroso o gratuito;
- 2) "immissione sul mercato": la prima messa a disposizione di un recipiente sul mercato dell'Unione;
- 3) "fabbricante": una persona fisica o giuridica che fabbrica un recipiente oppure lo fa progettare o fabbricare, e lo commercializza apponendovi il proprio nome o marchio;
- 4) "rappresentante autorizzato": una persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che ha ricevuto da un fabbricante un mandato scritto che la autorizza ad agire a suo nome in relazione a determinati compiti;
- 5) "importatore": una persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che immette sul mercato dell'Unione un recipiente proveniente da un paese terzo;
- 6) "distributore": una persona fisica o giuridica nella catena di fornitura, diversa dal fabbricante o dall'importatore, che mette a disposizione sul mercato un recipiente;
- 7) "operatori economici": il fabbricante, il rappresentante autorizzato, l'importatore e il distributore;
- 8) "specifica tecnica": un documento che prescrive i requisiti tecnici che un recipiente deve soddisfare;
- 9) "norma armonizzata": una norma armonizzata ai sensi dell'articolo 2, paragrafo 1, lettera c), del regolamento (UE) n. [...] [sulla normalizzazione europea];
- 10) "accreditamento": l'accreditamento ai sensi dell'articolo 2, paragrafo 10, del regolamento (CE) n. 765/2008;
- 11) "organismo nazionale di accreditamento": organismo nazionale di accreditamento ai sensi dell'articolo 2, paragrafo 11, del regolamento (CE) n. 765/2008;
- 12) "valutazione della conformità": il processo atto a dimostrare il rispetto delle prescrizioni della presente direttiva relative a un recipiente;
- 13) "organismo di valutazione della conformità": un organismo che svolge attività di valutazione della conformità, fra cui tarature, prove, certificazioni e ispezioni;
- 14) "richiamo": qualsiasi misura volta a ottenere la restituzione di un recipiente già messo a disposizione dell'utilizzatore;
- 15) "ritiro": qualsiasi misura volta a impedire la messa a disposizione sul mercato di un recipiente presente nella catena di fornitura;
- 16) "marcatura CE": una marcatura mediante la quale il fabbricante indica che il recipiente è conforme ai requisiti applicabili stabiliti nella normativa di armonizzazione dell'Unione che ne prevede l'apposizione;

17) "normativa di armonizzazione dell'Unione": la normativa dell'Unione che armonizza le condizioni di commercializzazione dei prodotti.

↓ 2009/105/CE (adattato)
⇒ nuovo

Articolo ~~23~~

⊗ Messa a disposizione sul mercato e messa in servizio ⊗

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

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

Articolo ~~34~~

⊗ Requisiti essenziali ⊗

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

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

Articolo ~~45~~

⊗ Libera circolazione ⊗

Gli Stati membri non ostacolano ~~l'immissione~~ ⇒ la messa a disposizione ⇐ sul mercato e ~~l'entrata~~ ⊗ la messa ⊗ in servizio nel loro territorio dei recipienti che soddisfano le disposizioni della presente direttiva.

CAPO 2

OBBLIGHI DEGLI OPERATORI ECONOMICI

Articolo 6 [Articolo R2 della decisione n. 768/2008/CE]

Obblighi dei fabbricanti

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

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

2. Per i recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar x l i fabbricanti preparano la documentazione tecnica di cui all'allegato III, punti 2 e 3, ed eseguono o fanno eseguire la pertinente procedura di valutazione della conformità di cui all'articolo 13.

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

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

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

4. I fabbricanti garantiscono che siano predisposte le procedure necessarie affinché la produzione in serie continui a essere conforme. Si tiene debitamente conto delle modifiche della progettazione o delle caratteristiche dei recipienti, nonché delle modifiche delle norme armonizzate con riferimento alle quali è dichiarata la conformità di un recipiente.

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

5. I fabbricanti garantiscono che sui loro recipienti sia apposto un numero di tipo, di serie o di lotto che ne consenta l'identificazione.

6. I fabbricanti indicano sul recipiente il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo al quale possono essere contattati. L'indirizzo deve indicare un unico punto di contatto presso cui il fabbricante può essere contattato.

7. I fabbricanti garantiscono che il recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar x l sia accompagnato dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2, nella lingua o nelle lingue ufficiali dello Stato membro di destinazione.

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

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

Articolo 7 [Articolo R3 della decisione n. 768/2008/CE]

Rappresentanti autorizzati

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

Gli obblighi di cui all'articolo 6, paragrafo 1, e la stesura della documentazione tecnica non rientrano nel mandato del rappresentante autorizzato.

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

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

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

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

Obblighi degli importatori

1. Gli importatori immettono sul mercato solo recipienti conformi.

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

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

Prima di immettere sul mercato un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 50 bar x l, gli importatori si assicurano che rechi le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, e che il fabbricante abbia rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 6, paragrafi 5 e 6.

3. Gli importatori indicano sul recipiente il loro nome, la loro denominazione commerciale registrata o il loro marchio registrato e l'indirizzo al quale possono essere contattati oppure, ove ciò non sia possibile, sull'imballaggio o in un documento di accompagnamento del recipiente.

4. Gli importatori garantiscono che il recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar x l sia accompagnato dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza di cui all'allegato III, punto 2, nella lingua o nelle lingue ufficiali dello Stato membro di destinazione.

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

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

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

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

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

Articolo 9 [Articolo R5 della decisione n. 768/2008/CE]

Obblighi dei distributori

1. Quando mettono un recipiente a disposizione sul mercato, i distributori agiscono con la dovuta diligenza in relazione alle prescrizioni della presente direttiva.

2. Prima di mettere a disposizione sul mercato un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar x l, i distributori verificano che il recipiente rechi la marcatura CE e le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, sia accompagnato dai documenti prescritti e dalle istruzioni e dalle informazioni sulla sicurezza in una lingua che può essere facilmente compresa dagli utilizzatori nello Stato membro in cui il recipiente deve essere messo a disposizione sul mercato e che il fabbricante e l'importatore abbiano rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 6, paragrafi 5 e 6 e all'articolo 8, paragrafo 3.

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

Prima di mettere a disposizione sul mercato un recipiente il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 50 bar x l, i distributori verificano che rechi le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, e che il fabbricante e l'importatore abbiano rispettato le prescrizioni di cui all'articolo 6, paragrafi 5 e 6, e all'articolo 8, paragrafo 3.

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

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

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

Articolo 10 [Articolo R6 della decisione n. 768/2008/CE]

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

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

Articolo 11 [Articolo R7 della decisione n. 768/2008/CE]

Identificazione degli operatori economici

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

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

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

CAPO 3

CONFORMITÀ DEI RECIPIENTI IL CUI PRODOTTO $PS \times V$ È SUPERIORE A 50 BAR X L

↓ 2009/105/CE (adattato)

Articolo ~~5~~12 [Articolo R8 della decisione n. 768/2008/CE]

⊗ Presunzione di conformità ⊗

↓ nuovo

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

[Se una norma armonizzata soddisfa i requisiti cui si riferisce e di cui all'allegato I o all'articolo 21, la Commissione pubblica i riferimenti della norma nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*].

↓ 2009/105/CE

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

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

~~Gli Stati membri pubblicano i riferimenti di tali norme nazionali.~~

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

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

~~Tuttavia, nel caso in cui una o più direttive applicabili ai recipienti lascino al fabbricante la facoltà di scegliere il regime da applicare durante un periodo transitorio, la marcatura CE indica soltanto la conformità alle direttive applicate dal fabbricante. In tal caso, i riferimenti a queste direttive, pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea, sono riportati nei documenti, nelle avvertenze o nei fogli di istruzione previsti dalle direttive stesse, che accompagnano i recipienti.~~

↓ 2009/105/CE (adattato)
⇒ nuovo

CAPO II

Certificazione

SEZIONE 1 Articolo 13

Procedure di ~~certificazione~~ valutazione della conformità

Articolo 8

1. Prima della fabbricazione ~~o costruzione dei~~ , i recipienti il cui prodotto $PS \times V$ sia superiore a 50 bar x l ~~o bar/l~~, fabbricati conformemente alle norme armonizzate ~~⇒ sono sottoposti all'esame UE del tipo (modulo B) ⇐ di cui all'articolo 5, paragrafo 1, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità devono, a loro scelta allegato II, punto 1, secondo le seguenti modalità~~ :

↓ nuovo

a) per i recipienti fabbricati conformemente alle norme armonizzate di cui all'articolo 12, si procede, a scelta del fabbricante, in uno dei due modi seguenti:

↓ 2009/105/CE

~~a) informarne un organismo di controllo autorizzato di cui all'articolo 9 che, in base alla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3, rilascerà un attestato di idoneità di tale documentazione;~~

↓ nuovo

- i) accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, senza esame di un prototipo di recipiente (modulo B – tipo di progetto);

↓ 2009/105/CE (adattato)

⇒ nuovo

- (bii) ⇒ esame di sottoporre un prototipo modello di recipiente
⇒ rappresentativo della produzione prevista del recipiente finito alla
certificazione CE di cui all'articolo 10 ⇒ (Modulo B – tipo di produzione) .

↓ 2009/105/CE (adattato)

- 2b) ~~Prima della costruzione dei~~ per i recipienti ~~il cui prodotto $PS \times V$ sia superiore a 50 bar/l, fabbricati non rispettando o rispettando soltanto parzialmente le norme armonizzate di cui all'articolo 125, paragrafo 1, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità sottopone~~~~sottopongono~~ a esame un ~~modello~~ prototipo di recipiente ~~alla certificazione CE di cui all'articolo 10~~ rappresentativo della produzione prevista del recipiente finito (Modulo B – tipo di produzione) .

32. ~~Prima di essere immessi~~ dell'immissione sul mercato, i recipienti ~~fabbricati conformemente alle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1, oppure al modello approvato~~ sono sottoposti alle seguenti procedure .

↓ 2009/105/CE (adattato)

⇒ nuovo

- a) ~~alla verifica CE di cui all'articolo 11,~~ se il prodotto $PS \times V$ è superiore a 3 000 bar x l bar/l ⇒ : modulo C1 (conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul prodotto sotto controllo ufficiale) di cui all'allegato II, punto 2 .

↓ 2009/105/CE (adattato)

⇒ nuovo

- b) ~~a scelta del fabbricante,~~ se il prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 3 000 bar x l bar/l e superiore a 50 ⇒ 200 bar x l bar/l a uno dei seguenti moduli , a scelta del fabbricante .

↓ 2009/105/CE
⇒ nuovo

- i) ~~alla dichiarazione~~ ⇒ modulo C1 ~~di~~ (conformità ⇒ al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul prodotto sotto controllo ufficiale) ~~di cui all'allegato II, punto 2~~ ~~articolo 12~~; oppure
- ii) ~~alla verifica CE~~ ⇒ modulo C2 (conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a controlli sul prodotto effettuati sotto controllo ufficiale a intervalli casuali) ~~di cui all'allegato II, punto 3~~ ~~articolo 11~~;
-

↓ nuovo

- c) se il prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 200 bar x l e superiore a 50 bar x l, a scelta del fabbricante, a uno dei seguenti moduli:
- i) modulo C1 (conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione unito a prove sul prodotto sotto controllo ufficiale) di cui all'allegato II, punto 2;
- ii) modulo C (conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione) di cui all'allegato II, punto 4.
-

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

↓ nuovo

Articolo 14 [Articolo R10 della decisione n. 768/2008/CE]

Dichiarazione di conformità UE

1. La dichiarazione di conformità UE attesta che è stato dimostrato il rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I.

2. La dichiarazione di conformità UE ha la struttura tipo di cui all'allegato III della decisione n. 768/2008/CE, contiene gli elementi specificati nei pertinenti moduli di cui all'allegato II della presente direttiva ed è continuamente aggiornata. Essa è tradotta nella lingua o nelle lingue richieste dallo Stato membro nel quale il recipiente viene immesso o messo a disposizione sul mercato.

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

4. Con la dichiarazione di conformità UE il fabbricante si assume la responsabilità per la conformità del recipiente.

Articolo 15 [Articolo R11 della decisione n. 768/2008/CE]

Principi generali della marcatura CE

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

Articolo 16 [Articolo R12 della decisione n. 768/2008/CE]

Regole e condizioni per l'apposizione della marcatura CE e di altre marcature

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

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

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

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

4. La marcatura CE e il numero di identificazione di cui al paragrafo 3 possono essere seguiti da un pittogramma o da qualsiasi altra marcatura che indichi un rischio o un impiego particolare.

↓ 2009/105/CE

~~Articolo 6~~

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

~~Il comitato esprime un parere con urgenza.~~

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

~~Articolo 7~~

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

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

~~a) al mancato rispetto dei requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, qualora il recipiente non sia conforme alle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1;~~

~~b) a un'imperfetta applicazione delle norme armonizzate di cui all'articolo 5, paragrafo 1;~~

~~c) a una lacuna delle norme armonizzate stesse di cui all'articolo 5, paragrafo 1.~~

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

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

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

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

~~CAPO II~~

~~CERTIFICAZIONE~~

~~SEZIONE 1~~

~~PROCEDURE DI CERTIFICAZIONE~~

~~Articolo 9~~

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

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

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

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

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

~~SEZIONE 2~~

~~CERTIFICAZIONE CE~~

~~Articolo 10~~

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

~~2. La domanda di certificazione CE è presentata dal fabbricante o da un suo mandatario presso un unico organismo di controllo autorizzato, per un modello di recipiente o per un~~

~~modello rappresentativo di una famiglia di recipienti. Il mandatario deve essere stabilito nella Comunità.~~

~~La richiesta include:~~

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

↓ 2009/105/CE

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

~~Essa è accompagnata da un recipiente rappresentativo della produzione prevista.~~

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

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

~~All'esame del recipiente, l'organismo:~~

~~a) verifica che sia stato fabbricato in conformità della documentazione tecnica di costruzione e che possa essere utilizzato con affidamento nelle condizioni di servizio previste;~~

~~b) esamina e sottopone a prove idonee per verificare la conformità dei recipienti con i requisiti essenziali che li riguardano.~~

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

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

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

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

~~SEZIONE 3~~

~~VERIFICA CE~~

~~Articolo 11~~

~~1. La verifica CE è la procedura mediante la quale il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità garantisce e dichiarano che i recipienti sottoposti alle prescrizioni del paragrafo 3 sono conformi al tipo descritto nell'attestato di certificazione CE o alla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3, che ha formato oggetto di un attestato di idoneità.~~

~~2. Il fabbricante adotta tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione garantisca la conformità dei recipienti al tipo descritto nell'attestato di certificazione CE o alla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3.~~

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

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

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

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

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

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

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

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

↓ 2009/105/CE

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

↓ 2009/105/CE

~~SEZIONE 4~~

~~DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE~~

~~Articolo 12~~

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

~~— a) alla documentazione tecnica di costruzione di cui all'allegato II, punto 3, che ha formato oggetto di un attestato di idoneità; e~~

~~— b) a un modello approvato.~~

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

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

~~quale sia stata inviata la documentazione tecnica di costruzione conformemente all'articolo 8, paragrafo 1, lettera a).~~

~~Articolo 13~~

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

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

~~—— a) una descrizione dei mezzi di produzione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;~~

~~—— b) un fascicolo di controllo che indichi gli esami e le prove appropriate, con le relative modalità e frequenze di esecuzione, da eseguirsi nel corso della fabbricazione;~~

~~—— c) l'impegno di eseguire gli esami e le prove conformemente al fascicolo di controllo di cui alla lettera b) e di effettuare una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica con una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di calcolo su ciascun recipiente fabbricato;~~

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

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

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

~~—— a) la documentazione tecnica di costruzione;~~

~~—— b) il fascicolo di controllo;~~

~~—— c) eventualmente l'attestato di certificazione CE oppure l'attestato di idoneità;~~

~~—— d) una relazione degli esami e delle prove eseguiti.~~

~~Articolo 14~~

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

↓ 2009/105/CE

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

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

↓ nuovo

CAPO 4

NOTIFICA DEGLI ORGANISMI DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

Articolo 17 [Articolo R13 della decisione n. 768/2008/CE]

Notifica

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

Autorità di notifica

1. Gli Stati membri designano un'autorità di notifica che è responsabile dell'istituzione e dell'esecuzione delle procedure necessarie per la valutazione e la notifica degli organismi di valutazione della conformità nonché del controllo degli organismi notificati, compreso il rispetto di quanto disposto dall'articolo 23.
2. Gli Stati membri possono decidere che la valutazione e il controllo di cui al paragrafo 1 siano eseguiti da un organismo nazionale di accreditamento ai sensi e in conformità del regolamento (CE) n. 765/2008.
3. Se l'autorità di notifica delega o altrimenti affida la valutazione, la notifica o il controllo di cui al paragrafo 1 a un organismo che non è un ente pubblico, detto organismo è una persona giuridica e rispetta mutatis mutandis le prescrizioni di cui all'articolo 19, paragrafi da 1 a 6. Esso adotta inoltre disposizioni per coprire la responsabilità civile connessa alle proprie attività.
4. L'autorità di notifica si assume piena responsabilità per i compiti svolti dall'organismo di cui al paragrafo 3.

Prescrizioni relative alle autorità di notifica

1. L'autorità di notifica è istituita in modo che non sorgano conflitti d'interesse con gli organismi di valutazione della conformità.
2. L'autorità di notifica è organizzata e gestita in modo che sia salvaguardata l'obiettività e l'imparzialità delle sue attività.
3. L'autorità di notifica è organizzata in modo che ogni decisione relativa alla notifica di un organismo di valutazione della conformità sia presa da persone competenti, diverse da quelle che hanno eseguito la valutazione.
4. L'autorità di notifica non offre e non fornisce attività eseguite dagli organismi di valutazione della conformità né servizi di consulenza su base commerciale o concorrenziale.
5. L'autorità di notifica salvaguarda la riservatezza delle informazioni ottenute.
6. L'autorità di notifica ha a sua disposizione un numero di dipendenti competenti sufficiente per l'adeguata esecuzione dei suoi compiti.

Articolo 20 [Articolo R16 della decisione n. 768/2008/CE]

Obbligo di informazione a carico delle autorità di notifica

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

La Commissione mette a disposizione del pubblico tali informazioni.

Articolo 21 [Articolo R17 della decisione n. 768/2008/CE]

Prescrizioni relative agli organismi notificati

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

2. L'organismo di valutazione della conformità è istituito a norma del diritto interno e ha personalità giuridica.

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

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

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

L'organismo di valutazione della conformità, i suoi alti dirigenti e il personale addetto alla valutazione della conformità non intervengono direttamente nella progettazione, nella fabbricazione o nella costruzione, nella commercializzazione, nell'installazione, nell'utilizzo o nella manutenzione di tali prodotti, né rappresentano i soggetti impegnati in tali attività. Non intraprendono alcuna attività che possa essere in conflitto con la loro indipendenza di giudizio o la loro integrità per quanto riguarda le attività di valutazione della conformità per cui sono notificati. Ciò vale in particolare per i servizi di consulenza.

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

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

6. L'organismo di valutazione della conformità è in grado di eseguire tutti i compiti di valutazione della conformità ad esso assegnati a norma dell'articolo 13, paragrafi 1, 2 e 3, e per cui è stato notificato, indipendentemente dal fatto che siano eseguiti dall'organismo stesso o a suo nome e sotto la sua responsabilità.

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

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

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

7. Il personale responsabile dell'esecuzione delle attività di valutazione della conformità dispone di quanto segue:

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

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

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

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

10. Il personale di un organismo di valutazione della conformità è tenuto al segreto professionale per tutto ciò di cui viene a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni a norma dell'articolo 13, paragrafi 1, 2 e 3, della presente direttiva o di qualsiasi disposizione esecutiva di diritto interno, tranne nei confronti delle autorità competenti dello Stato membro in cui esercita le sue attività. Sono tutelati i diritti di proprietà.

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

Articolo 22 [Articolo R18 della decisione n. 768/2008/CE]

Presunzione di conformità

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

Articolo 23 [Articolo R20 della decisione n. 768/2008/CE]

Affiliate e subappaltatori degli organismi notificati

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

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

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

4. Gli organismi notificati mantengono a disposizione dell'autorità di notifica i documenti pertinenti riguardanti la valutazione delle qualifiche del subappaltatore o dell'affiliata e del lavoro eseguito da questi ultimi a norma dell'articolo 13, paragrafi 1, 2 e 3.

Articolo 24 [Articolo R22 della decisione n. 768/2008/CE]

Domanda di notifica

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

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

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

Articolo 25 [Articolo R23 della decisione n. 768/2008/CE]

Procedura di notifica

1. Le autorità di notifica possono notificare solo gli organismi di valutazione della conformità che siano conformi alle prescrizioni di cui all'articolo 21.

2. Le autorità di notifica notificano tali organismi alla Commissione e agli altri Stati membri utilizzando lo strumento elettronico di notifica elaborato e gestito dalla Commissione.

3. La notifica include tutti i dettagli riguardanti le attività di valutazione della conformità, il modulo o i moduli di valutazione della conformità e il recipiente o i recipienti interessati, nonché la relativa attestazione di competenza.

4. Qualora una notifica non sia basata su un certificato di accreditamento di cui all'articolo 24, paragrafo 2, l'autorità di notifica fornisce alla Commissione e agli altri Stati membri le prove documentali che attestino la competenza dell'organismo di valutazione della conformità nonché le disposizioni predisposte per fare in modo che tale organismo sia controllato periodicamente e continui a soddisfare le prescrizioni di cui all'articolo 21.

5. L'organismo interessato può eseguire le attività di un organismo notificato solo se non sono sollevate obiezioni da parte della Commissione o degli altri Stati membri entro due settimane dalla notifica qualora sia usato un certificato di accreditamento, o entro i due mesi successivi a una notifica qualora non sia usato un accreditamento.

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

6. Eventuali pertinenti modifiche successive riguardanti la notifica sono comunicate alla Commissione e agli altri Stati membri.

Articolo 26 [Articolo R13 della decisione n. 768/2008/CE]

Numeri di identificazione ed elenchi degli organismi notificati

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

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

2. La Commissione mette a disposizione del pubblico l'elenco degli organismi notificati a norma della presente direttiva, inclusi i numeri di identificazione loro assegnati e le attività per le quali sono stati notificati.

La Commissione garantisce che tale elenco sia tenuto aggiornato.

Articolo 27 [Articolo R25 della decisione n. 768/2008/CE]

Modifiche delle notifiche

1. Qualora accerti o sia informata che un organismo notificato non è più conforme alle prescrizioni di cui all'articolo 21 o non adempie ai suoi obblighi, l'autorità di notifica limita, sospende o ritira la notifica, a seconda dei casi, in funzione della gravità del mancato rispetto di tali prescrizioni o dell'inadempimento di tali obblighi. L'autorità di notifica informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri.

2. Nel caso di limitazione, sospensione o ritiro della notifica, oppure di cessazione dell'attività dell'organismo notificato, lo Stato membro notificante prende le misure appropriate per garantire che le pratiche di tale organismo siano evase da un altro organismo notificato o siano messe a disposizione delle autorità di notifica e di vigilanza del mercato responsabili, su loro richiesta.

Articolo 28 [Articolo R26 della decisione n. 768/2008/CE]

Contestazione della competenza degli organismi notificati

1. La Commissione indaga su tutti i casi in cui abbia dubbi o in cui dubbi vengano portati alla sua attenzione sulla competenza di un organismo notificato o sulla continuità del rispetto, da parte di un organismo notificato, delle prescrizioni cui è soggetto e delle responsabilità che ad esso incombono.

2. Lo Stato membro notificante fornisce alla Commissione, su richiesta, tutte le informazioni relative alla base della notifica o del mantenimento della competenza dell'organismo in questione.

3. La Commissione garantisce la riservatezza di tutte le informazioni sensibili raccolte nel corso delle sue indagini.

4. La Commissione, qualora accerti che un organismo notificato non soddisfa o non soddisfa più le prescrizioni per la sua notifica, ne informa lo Stato membro notificante e chiede ad esso di prendere le misure correttive necessarie, incluso all'occorrenza il ritiro della notifica.

Articolo 29 [Articolo R27 della decisione n. 768/2008/CE]

Obblighi operativi degli organismi notificati

1. Gli organismi notificati eseguono le valutazioni della conformità conformemente alle procedure di valutazione della conformità di cui all'articolo 13, paragrafi 1, 2 e 3.

2. Le valutazioni della conformità sono effettuate con proporzionalità, evitando oneri superflui per gli operatori economici.

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

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

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

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

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

Articolo 30

Ricorso contro le decisioni degli organismi notificati

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

Articolo 31 [Articolo R28 della decisione n. 768/2008/CE]

Obbligo di informazione a carico degli organismi notificati

1. Gli organismi notificati informano l'autorità di notifica:
 - a) di qualunque rifiuto, limitazione, sospensione o ritiro di un certificato;
 - b) di qualunque circostanza che possa influire sull'ambito e sulle condizioni della notifica;
 - c) di eventuali richieste di informazioni che abbiano ricevuto dalle autorità di vigilanza del mercato in relazione alle attività di valutazione della conformità;
 - d) su richiesta, delle attività di valutazione della conformità eseguite nell'ambito della loro notifica e di qualsiasi altra attività, incluse quelle transfrontaliere e di subappalto.
2. Gli organismi notificati forniscono agli altri organismi notificati a norma della presente direttiva le cui attività di valutazione della conformità sono simili e coprono gli stessi prodotti informazioni pertinenti sulle questioni relative ai risultati negativi e, su richiesta, positivi delle valutazioni della conformità.

Articolo 32 [Articolo R13 della decisione n. 768/2008/CE]

Scambio di esperienze

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

Articolo 33 [Articolo R30 della decisione n. 768/2008/CE]

Coordinamento degli organismi notificati

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

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

CAPO 5

VIGILANZA DEL MERCATO DELL'UNIONE, CONTROLLI SUI RECIPIENTI CHE ENTRANO NEL MERCATO DELL'UNIONE E PROCEDURE DI SALVAGUARDIA

Articolo 34

Vigilanza del mercato dell'Unione e controlli sui recipienti che entrano nel mercato dell'Unione

Ai recipienti si applicano l'articolo 15, paragrafo 3, e gli articoli da 16 a 29 del regolamento (CE) n. 765/2008.

Articolo 35 [Articolo R31 della decisione n. 768/2008/CE]

Procedura a livello nazionale per i recipienti che comportano rischi

1. Le autorità di vigilanza del mercato di uno degli Stati membri, qualora abbiano preso provvedimenti ai sensi dell'articolo 20 del regolamento (CE) n. 765/2008, oppure abbiano sufficienti ragioni per ritenere che un recipiente disciplinato dalla presente direttiva presenti un rischio per la salute o la sicurezza delle persone o per altri aspetti di tutela di interessi pubblici di cui alla presente direttiva, effettuano una valutazione del recipiente interessato che investa tutte le prescrizioni di cui alla presente direttiva. I pertinenti operatori economici cooperano ove necessario con le autorità di vigilanza del mercato.

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

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

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

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

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

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

Le autorità di vigilanza del mercato informano senza indugio la Commissione e gli altri Stati membri delle misure adottate.

5. Le informazioni di cui al paragrafo 4 includono tutti i particolari disponibili, in particolare i dati necessari all'identificazione del recipiente non conforme, la sua origine, la natura della presunta non conformità e del rischio connesso, la natura e la durata delle misure nazionali adottate, nonché gli argomenti espressi dall'operatore economico interessato. In particolare, le autorità di vigilanza del mercato indicano se la non conformità sia dovuta a una delle due cause seguenti:

a) mancato rispetto da parte del recipiente delle prescrizioni relative alla salute o alla sicurezza delle persone o ad altri aspetti di tutela di interessi pubblici di cui alla presente direttiva;

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

6. Gli Stati membri che non siano quello che ha avviato la procedura comunicano senza indugio alla Commissione e agli altri Stati membri tutte le misure adottate, tutte le altre informazioni a loro disposizione sulla non conformità del recipiente interessato e, in caso di disaccordo con la misura nazionale notificata, le loro obiezioni.

7. Qualora, entro due mesi dal ricevimento delle informazioni di cui al paragrafo 4, non sia stata sollevata alcuna obiezione da parte di uno Stato membro o della Commissione nei confronti della misura provvisoria presa da uno Stato membro, tale misura è ritenuta giustificata.

8. Gli Stati membri garantiscono che siano adottate senza indugio le opportune misure restrittive in relazione al recipiente in questione.

Articolo 36 [Articolo R32 della decisione n. 768/2008/CE]

Procedura di salvaguardia dell'Unione

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

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

2. Se la misura nazionale è ritenuta giustificata, tutti gli Stati membri provvedono a ritirare dal proprio mercato il recipiente non conforme e ne informano la Commissione. Se la misura nazionale è ritenuta ingiustificata, lo Stato membro interessato provvede a ritirarla.

3. Se la misura nazionale è ritenuta giustificata e la non conformità del recipiente è attribuita a carenze nelle norme armonizzate di cui all'articolo 35, paragrafo 5, lettera b), della presente direttiva, la Commissione applica la procedura prevista dall'articolo 8 del regolamento (UE) n. [...] [sulla normalizzazione europea].

Articolo 37 [Articolo R33 della decisione n. 768/2008/CE]

Recipienti conformi che presentano rischi per la salute e la sicurezza

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

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

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

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

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

Articolo 38 [Articolo R34 della decisione n. 768/2008/CE]

Non conformità formale

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

- a) la marcatura CE e/o le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, sono state apposte in violazione dell'articolo 30 del regolamento (CE) n. 765/2008 o dell'articolo 16 della presente direttiva;
- b) la marcatura CE e/o le iscrizioni di cui all'allegato III, punto 1, non sono state apposte;
- c) non è stata compilata la dichiarazione di conformità UE;
- d) non è stata compilata correttamente la dichiarazione di conformità UE;
- e) la documentazione tecnica non è disponibile o è incompleta.

2. Se la non conformità di cui al paragrafo 1 permane, lo Stato membro interessato provvede a limitare o vietare la messa a disposizione sul mercato del recipiente o garantisce che sia richiamato o ritirato dal mercato.

↓ 2009/105/CE

~~CAPO III~~

~~MARCATURA CE E ISCRIZIONI~~

~~Articolo 15~~

~~Fatto salvo l'articolo 7:~~

~~a) ogni constatazione da parte di uno Stato membro di apposizione indebita della marcatura CE comporta per il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità l'obbligo di conformare il prodotto alle disposizioni relative alla marcatura CE e di far cessare l'infrazione alle condizioni stabilite dallo Stato membro stesso;~~

~~b) nel caso in cui persista la mancanza di conformità, lo Stato membro deve adottare tutte le misure atte a limitare o vietare l'immissione sul mercato del prodotto in questione o a garantirne il ritiro dal commercio secondo la procedura prevista all'articolo 7.~~

~~Articolo 16~~

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

~~La marcatura CE è costituita dalle iniziali «CE» secondo il simbolo grafico riportato nell'allegato II, punto 1.1. La marcatura CE è seguita dal numero di identificazione, previsto~~

~~dall'articolo 9, paragrafo 1, dell'organismo di controllo autorizzato incaricato della verifica CE o della sorveglianza CE.~~

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

CAPO IV6

DISPOSIZIONI ~~DE~~ TRANSITORIE E ~~DE~~ FINALI

↓ 2009/105/CE

Articolo 17

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

↓ nuovo

Articolo 39

Sanzioni

Gli Stati membri stabiliscono norme relative alle sanzioni applicabili alle violazioni delle disposizioni di diritto interno adottate in virtù della presente direttiva e prendono tutte le misure necessarie a garantirne l'applicazione.

Le sanzioni previste sono effettive, proporzionate e dissuasive.

Gli Stati membri notificano tali disposizioni alla Commissione entro il [la data di cui all'articolo 41, paragrafo 1, secondo comma] e provvedono a notificarle immediatamente ogni successiva modifica.

Articolo 40

Disposizioni transitorie

Gli Stati membri non ostacolano la messa a disposizione sul mercato e/o la messa in servizio di recipienti rientranti nel campo di applicazione della direttiva 2009/105/CE e ad essa conformi, immessi sul mercato prima del [data di cui all'articolo 41, paragrafo 1, secondo comma].

I certificati di conformità rilasciati a norma della direttiva 2009/105/CE sono validi in forza della presente direttiva fino al [data di cui all'articolo 41, paragrafo 1, secondo comma], salvo che non scadano prima di tale data.



Articolo ~~41~~

Attuazione

1. Gli Stati membri adottano e pubblicano, entro il [inserire la data - 2 anni dopo l'adozione], le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi agli articoli 2, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40 e all'allegato II. Essi comunicano immediatamente alla Commissione il testo di tali disposizioni nonché una tavola di concordanza tra queste ultime e la presente direttiva.

Essi applicano tali disposizioni a decorrere dal [data di cui al primo comma].

Quando gli Stati membri adottano tali disposizioni, queste contengono un riferimento alla presente direttiva o sono corredate di un siffatto riferimento all'atto della pubblicazione ufficiale. Esse recano altresì un'indicazione da cui risulti che i riferimenti alla direttiva abrogata dalla presente direttiva, contenuti in disposizioni legislative, regolamentari e amministrative previgenti, devono intendersi come riferimenti fatti alla presente direttiva. Le modalità del suddetto riferimento nonché la forma redazionale di tale indicazione sono determinate dagli Stati membri.

 2009/105/CE

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

Articolo ~~194~~2

⊗ **Abrogazione** ⊗

La direttiva ~~87/404/EEC~~ 2009/105/CE, ~~come modificata dalle direttive di cui all'allegato IV, parte A,~~ è abrogata ⊗ con effetto dal [giorno successivo a quello di cui all'articolo 41, paragrafo 1, secondo comma] ⊗, fatti salvi gli obblighi degli Stati membri relativi ai termini di attuazione nel diritto nazionale e di applicazione indicati all'allegato IV, parte B, della direttiva 2009/105/CE.

↓ 2009/105/CE

I riferimenti alla direttiva abrogata si intendono fatti alla presente direttiva e vanno letti e ~~leggono~~ secondo la tavola di concordanza di cui riportata all'allegato IV.

↓ 2009/105/CE (adattato)

Articolo ~~204~~3

⊗ **Entrata in vigore** ⊗

↓ 2009/105/CE

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

↓

Gli articoli 1, 3, 4 e 5 e gli allegati I e III si applicano a decorrere dal [data di cui all'articolo 41, paragrafo 1, secondo comma].

↓ 2009/105/CE (adattato)

Articolo ~~244~~

☒ Destinatari ☒

↓ 2009/105/CE

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

Fatto a [...],

*Per il Parlamento europeo
Il presidente*

*Per il Consiglio
Il presidente*

↓ 2009/105/CE

ALLEGATO I

REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA

↓ 2009/105/CE (adattato)

~~(di cui all'articolo 3, paragrafo 1)~~

1. MATERIALI

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

↓ 2009/105/CE

1.1. Parti soggette a pressione

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

↓ 2009/105/CE

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

↓ 2009/105/CE

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

Detti materiali devono essere accompagnati da un verbale di controllo redatto dal fabbricante del materiale, come figura nell'allegato II, punto 1.3.

↓ 2009/105/CE

1.1.1. Recipienti di acciaio

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

- a) essere ~~di acciaio~~ non effervescenti ed essere forniti previo trattamento di normalizzazione o in uno stato equivalente;
- b) il tenore di carbonio sul prodotto deve essere inferiore allo 0,25% e il tenore di zolfo e fosforo deve essere ciascuno inferiore allo 0,05%;
- c) presentare le caratteristiche meccaniche sul prodotto qui di seguito indicate:
 - i) il valore massimo della resistenza alla trazione $R_{m,max}$ deve essere inferiore a 580 N/mm²;
 - ii) l'allungamento dopo rottura deve essere:

↓ 2009/105/CE (adattato)

se il provino la provetta è prelevato parallelamente alla direzione di laminazione:

spessore ≥ 3 mm;	A	$\geq 22\%$,
-----------------------	---	---------------

spessore < 3 mm; _{iii}	A _{80 mm}	≥ 17%,
---------------------------------	--------------------	--------

se il provino ~~la provetta~~ è prelevatoa perpendicolarmente alla direzione di laminazione:

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

iii) il valore medio dell'energia di rottura per flessione KCV, determinato su tre provini ~~la provetta~~ longitudinali deve essere almeno di 35 J/cm² ~~in senso longitudinale~~ e alla temperatura minima di esercizio; uno solo dei tre valori può essere inferiore a 35 J/cm² e in nessun caso inferiore a 25 J/cm².

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

1.1.2. Recipienti di alluminio

L'alluminio non legato deve avere un tenore di alluminio pari almeno al 99,5% e le leghe di cui all'articolo 1, paragrafo ~~2~~₁, lettera ~~b~~_a, devono avere sufficiente resistenza alla corrosione intercristallina alla temperatura massima di esercizio.

Inoltre, questi materiali devono rispondere alle seguenti disposizioni:

- a) essere forniti allo stato ricotto; e
- b) presentare le caratteristiche meccaniche sul prodotto qui di seguito indicate:
 - il valore massimo della resistenza alla trazione $R_{m,max}$ deve essere inferiore o pari a 350 N/mm²_{iii}
 - l'allungamento dopo rottura deve essere:

↓ 2009/105/CE (adattato)

- se il provino ~~la provetta~~ è prelevatoa parallelamente alla direzione di laminazione: A ≥ 16%_{iii}
- se il provino ~~la provetta~~ è prelevatoa perpendicolarmente alla direzione di laminazione: A ≥ 14%.

1.2. Materiali per la saldatura

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

1.3. Accessori ~~che contribuiscono~~per contribuire alla resistenza del recipiente

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

Questi ultimi materiali devono avere alla temperatura minima di esercizio un allungamento dopo rottura e ~~una tenacia~~ un'energia di rottura per flessione appropriati.

1.4. Parti non soggette a pressione

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

2. PROGETTAZIONE DEI RECIPIENTI

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

↓ 2009/105/CE

~~a)~~ i) la temperatura minima di esercizio T_{\min} ;

~~b)~~ ii) la temperatura massima di esercizio T_{\max} ;

~~c)~~ iii) la pressione massima di esercizio PS.

↓ 2009/105/CE (adattato)

Tuttavia, se è scelta una temperatura minima di esercizio superiore a -10 °C , i requisiti dei materiali devono essere soddisfatti a -10 °C .

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

i) deve essere possibile ispezionare l'interno dei recipienti~~;~~

ii) deve essere possibile svuotare i recipienti~~;~~

iii) le qualità meccaniche devono ~~essere costanti~~ rimanere invariate per tutto il periodo di impiego del recipiente conforme alla sua destinazione~~;~~

iv) i recipienti, tenuto conto dell'impiego prescritto, devono essere adeguatamente protetti contro la corrosione.

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

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

ii) la pressione interna non deve superare in modo continuo la pressione massima di esercizio PS. Tuttavia, essa può essere superata transitoriamente al massimo del 10%.

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

2.1. Spessore delle pareti

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

↓ 2009/105/CE

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

2.1.1. Metodo di calcolo

↓ 2009/105/CE (adattato)
⇒ nuovo

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

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

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

2.1.2. Metodo sperimentale

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

3. PROCESSI DI FABBRICAZIONE

I recipienti devono essere costruiti e sottoposti a controlli di produzione conformemente ~~alla documentazione tecnica relativa alla costruzione di cui~~ all'allegato II, punti 2, 3 o 4 .

3.1. Preparazione dei componenti

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

3.2. Saldature su parti soggette a pressione

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

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

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

4. ~~IMMISSIONE~~ MESSA IN SERVIZIO DEI RECIPIENTI

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

ALLEGATO II

☒ PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ ☒

☒ 1. ESAME "UE" DEL TIPO (MODULO B) ☒

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

↓ nuovo

1.2. L'esame UE del tipo può essere effettuato in uno dei modi di seguito esposti:

- esame di un prototipo di recipiente, rappresentativo della produzione prevista del recipiente finito (tipo di produzione);
 - accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova di cui al punto 3, senza esame di un prototipo di recipiente (tipo di progetto).
-

↓ 2009/105/CE (adattato)

☒ 1.3. La domanda di esame UE del tipo è presentata dal fabbricante o dal suo rappresentante autorizzato presso un unico organismo notificato, per un prototipo di recipiente o per un prototipo rappresentativo di una famiglia di recipienti. ☒

☒ Il fabbricante presenta la domanda di esame UE del tipo a un unico organismo notificato di sua scelta. ☒

☒ La domanda contiene: ☒

☒ a) il nome e l'indirizzo del fabbricante e, nel caso in cui la domanda sia presentata dal rappresentante autorizzato, il nome e l'indirizzo di quest'ultimo; ☒

↓ nuovo

b) una dichiarazione scritta da cui risulti che la stessa domanda non è stata presentata ad alcun altro organismo notificato;

c) la documentazione tecnica. La documentazione tecnica permette di valutare la conformità del recipiente alle prescrizioni applicabili della presente direttiva e comprende un'analisi e una valutazione adeguate dei rischi.

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

- i) una descrizione generale del recipiente;
- ii) disegni relativi alla progettazione di massima e alla fabbricazione del tipo e schemi dei componenti, ecc.;
- iii) le descrizioni e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento del prodotto;
- iv) un elenco delle norme armonizzate, i cui riferimenti siano stati pubblicati nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*, applicate completamente o in parte, e le descrizioni delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva qualora non siano state applicate tali norme armonizzate. In caso di applicazione parziale delle norme armonizzate la documentazione tecnica specifica le parti che sono state applicate;
- v) i risultati dei calcoli di progetto, degli esami effettuati, ecc.;
- vi) i verbali delle prove;
- vii) i prototipi di recipienti rappresentativi della produzione prevista. L'organismo notificato può chiedere altri prototipi di recipienti se necessari a effettuare il programma di prove;
- viii) la documentazione che attesti l'adeguatezza delle soluzioni del progetto tecnico. Questi elementi di prova indicano ogni documento che sia stato utilizzato, soprattutto se le norme armonizzate pertinenti non sono state applicate integralmente. Gli elementi di prova comprendono, se necessario, i risultati di prove effettuate dall'apposito laboratorio del fabbricante, o da un altro laboratorio di prova, a suo nome e sotto la sua responsabilità;

↓ 2009/105/CE (adattato)

- ☒ ix) le istruzioni per l'uso; ☒
- ☒ (x) un documento descrittivo che precisi: ☒
 - ☒ i materiali utilizzati; ☒
 - ☒ i procedimenti di saldatura utilizzati; ☒
 - ☒ i controlli effettuati; ☒
 - ☒ tutte le informazioni pertinenti relative alla progettazione del recipiente. ☒

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

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

↓ nuovo

1.4. L'organismo notificato:

per il recipiente:

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

per i prototipi di recipienti:

1.4.2. verifica che i prototipi di recipienti siano stati fabbricati in conformità alla documentazione tecnica, e che possano essere utilizzati in sicurezza nelle condizioni di servizio previste, nonché individua gli elementi progettati conformemente alle disposizioni applicabili delle norme armonizzate pertinenti e gli elementi progettati senza applicare le disposizioni pertinenti di tali norme;

1.4.3. effettua o fa effettuare esami e prove appropriati per controllare se, laddove il fabbricante abbia scelto di applicare le soluzioni di cui alle norme armonizzate pertinenti, tali soluzioni siano state correttamente applicate;

1.4.4. effettua o fa effettuare esami e prove appropriati per controllare se, laddove non siano state applicate le soluzioni di cui alle norme armonizzate pertinenti, le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfino i corrispondenti requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva;

1.4.5. concorda con il fabbricante il luogo in cui saranno effettuati gli esami e le prove.

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

1.6. Se il tipo rispetta le prescrizioni della presente direttiva, l'organismo notificato rilascia al fabbricante un certificato di esame UE del tipo. Il certificato indica nome e indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame, le eventuali condizioni di validità e i dati necessari per identificare il tipo omologato. Il certificato può avere uno o più allegati.

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

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

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

Il fabbricante informa l'organismo notificato detentore della documentazione tecnica relativa al certificato di esame UE del tipo di tutte le modifiche al tipo omologato che possano influire sulla conformità del recipiente ai requisiti essenziali di sicurezza della presente direttiva o sulle condizioni di validità del certificato. Tali modifiche richiedono un'ulteriore approvazione, sotto forma di un supplemento al certificato originario di esame UE del tipo.

1.8. Ogni organismo notificato informa tempestivamente le proprie autorità di notifica dei certificati di esame UE del tipo e/o dei supplementi da esso rilasciati o ritirati e periodicamente, o a richiesta, rende disponibile alle autorità di notifica l'elenco dei certificati e/o dei supplementi respinti, sospesi o altrimenti sottoposti a restrizioni.

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

1.9. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali una copia del certificato di esame UE del tipo, degli allegati e dei supplementi insieme alla documentazione tecnica per dieci anni dalla data di immissione del recipiente sul mercato.

1.10. Il rappresentante autorizzato del fabbricante può presentare la domanda di cui al punto 1.3. ed espletare gli obblighi di cui ai punti 1.7. e 1.9., purché siano specificati nel mandato.

↓ 2009/105/CE (adattato)

☒ 2. CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A PROVE SUL PRODOTTO SOTTO CONTROLLO UFFICIALE (MODULO C1) ☒

↓ nuovo

2.1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 2.2., 2.3. e 2.4., e garantisce e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che i

recipienti interessati sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e rispondono alle prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

2.2. Fabbricazione

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

2.3. Controlli sul prodotto

2.3.1. Per ogni singolo recipiente fabbricato, il fabbricante effettua o fa effettuare a suo nome una o più prove su uno o più aspetti specifici del recipiente stesso per verificarne la conformità al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle relative prescrizioni della presente direttiva. Le prove sono effettuate sotto la responsabilità di un organismo notificato scelto dal fabbricante.

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

☒ 2.3.2. L'organismo notificato effettua gli esami e le prove atti a verificare la conformità dei recipienti alle prescrizioni della presente direttiva, procedendo all'esame e alle prove sui recipienti in conformità ai punti che seguono. ☒

- ☒ a) Il fabbricante presenta i propri recipienti in lotti omogenei e prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione assicuri l'omogeneità di ciascun lotto prodotto. ☒
- ☒ b) Detti lotti sono accompagnati dal certificato di esame UE del tipo. ☒
- ☒ c) All'atto dell'esame di un lotto, l'organismo notificato verifica che i recipienti siano stati fabbricati e controllati conformemente alla documentazione tecnica ed esegue su ciascun recipiente del lotto una prova idraulica oppure una prova pneumatica d'efficacia equivalente, a una pressione P_h pari a 1,5 volte la pressione di progetto del recipiente, al fine di verificarne l'integrità. La prova pneumatica è subordinata all'accettazione delle procedure di sicurezza della prova da parte dello Stato membro in cui essa è effettuata. ☒
- ☒ d) L'organismo notificato esegue inoltre delle prove su provini prelevati, a scelta del fabbricante, su un campione rappresentativo della produzione o su un recipiente allo scopo di controllare la qualità delle saldature. Le prove sono eseguite sulle saldature longitudinali. Tuttavia, quando per le saldature longitudinali e circonferenziali viene utilizzato un diverso procedimento di saldatura, le prove sono ripetute sulle saldature circonferenziali. ☒
- ☒ e) Per i recipienti di cui all'allegato I, punto 2.1.2., tali prove su provini sono sostituite da una prova idraulica effettuata su cinque recipienti prelevati a caso in ciascun lotto

per verificarne la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza di cui all'allegato I, punto 2.1.2. ☒

- ☒ f) Per i lotti accettati, l'organismo notificato appone o fa apporre il proprio numero di identificazione su ogni recipiente e fornisce un certificato scritto di conformità relativo alle prove effettuate. Possono essere immessi sul mercato tutti i recipienti del lotto, a eccezione di quelli che non hanno superato con esito favorevole la prova idraulica o la prova pneumatica. ☒
- ☒ g) Se un lotto è rifiutato, l'organismo notificato prende le misure appropriate per evitarne l'immissione sul mercato. Qualora il rifiuto di lotti sia frequente, l'organismo notificato può decidere di sospendere la verifica statistica. ☒
- ☒ h) Il fabbricante è in grado di presentare, su richiesta, i certificati di conformità dell'organismo notificato di cui alla lettera f). ☒

☒ 2.4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità ☒

↓ nuovo

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

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

Una copia di tale dichiarazione di conformità è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

2.5. Rappresentante autorizzato

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

3. CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE UNITO A CONTROLLI SUL PRODOTTO EFFETTUATI SOTTO CONTROLLO UFFICIALE A INTERVALLI CASUALI (MODULO C2)

3.1. La conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a controlli sul prodotto effettuati sotto controllo ufficiale a intervalli casuali, è la parte di una procedura di valutazione della conformità con cui il fabbricante ottempera agli obblighi di cui ai punti 3.2., 3.3. e 3.4. e garantisce e dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che i recipienti interessati sono conformi al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e soddisfano le prescrizioni della presente direttiva ad essi applicabili.

3.2. Fabbricazione

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

☒ 3.2.1. Prima di avviare la fabbricazione il fabbricante invia all'organismo notificato un documento che descrive i processi di fabbricazione e l'insieme delle misure sistematiche prestabilite, prese per garantire la conformità dei recipienti al certificato di esame UE del tipo. ☒

☒ 3.2.2. Il documento comprende: ☒

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

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

☒ c) l'impegno a eseguire gli esami e le prove conformemente al documento di controllo e a effettuare su ciascun recipiente fabbricato una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica a una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di progetto. ☒

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

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

↓ nuovo

3.3. Controlli sui recipienti

Un organismo notificato prescelto dal fabbricante effettua o fa effettuare controlli sui recipienti a opportuni intervalli, stabiliti dall'organismo stesso, al fine di verificare la qualità dei controlli interni sui recipienti, tenendo conto tra l'altro della complessità tecnologica dei recipienti e della quantità prodotta. Si deve esaminare un campione adeguato dei recipienti finali, prelevato in loco dall'organismo notificato prima dell'immissione sul mercato, e vanno effettuate le prove appropriate, come stabilito dalle parti pertinenti delle norme armonizzate oppure prove equivalenti, per controllare la conformità del recipiente al tipo descritto nel certificato di esame UE del tipo e alle prescrizioni pertinenti della presente direttiva.

↓ 2009/105/CE (adattato)

☒ L'organismo notificato si accerta anche che il fabbricante controlli effettivamente i recipienti fabbricati in serie, conformemente al punto 3.2., lettera c). ☒

☒ Il fabbricante fornisce all'organismo notificato tutte le informazioni necessarie, in particolare: ☒

☒ a) la documentazione tecnica; ☒

☒ b) il rapporto di ispezione; ☒

☒ c) il certificato di esame UE del tipo; ☒

☒ d) una relazione degli esami e delle prove eseguiti. ☒

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

↓ nuovo

Se un campione non è conforme al livello di qualità accettabile, l'organismo adotta le opportune misure.

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

Se le prove sono effettuate da un organismo notificato, durante il processo di fabbricazione il fabbricante appone, sotto la responsabilità di tale organismo, il numero di identificazione di quest'ultimo.

3.4. Marcatura CE e dichiarazione di conformità

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

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

Una copia di tale dichiarazione di conformità è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

Una copia di tale dichiarazione è fornita unitamente a ciascun recipiente immesso sul mercato. Tuttavia questa prescrizione può essere intesa come riferita a un lotto o a una partita

anziché a singoli recipienti nei casi in cui un gran numero di recipienti è fornito a un unico utilizzatore.

3.5. Rappresentante autorizzato

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

4. CONFORMITÀ AL TIPO BASATA SUL CONTROLLO INTERNO DELLA PRODUZIONE (MODULO C)

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

4.2. Fabbricazione

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

Prima di avviare la fabbricazione il fabbricante invia all'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di esame UE del tipo un documento che descrive i processi di fabbricazione e l'insieme delle misure sistematiche prestabilite, prese per garantire la conformità dei recipienti al certificato di esame UE del tipo.

↓ 2009/105/CE (adattato)

Il documento comprende:

- a) una descrizione dei mezzi di fabbricazione e di controllo adeguati alla costruzione dei recipienti;
 - b) un documento di controllo che descriva gli esami e le prove adeguati da effettuare nel corso della fabbricazione, con le relative modalità e frequenze di esecuzione;
 - c) l'impegno a eseguire gli esami e le prove conformemente al documento di controllo e a effettuare su ciascun recipiente fabbricato una prova idraulica oppure, con l'accordo dello Stato membro, una prova pneumatica a una pressione di prova pari a 1,5 volte la pressione di progetto;
- tali esami e prove sono eseguiti sotto la responsabilità di personale qualificato e indipendente dai servizi incaricati della produzione e sono oggetto di una relazione;

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

☒ Prima della data di inizio di qualsiasi fabbricazione, l'organismo notificato che ha rilasciato il certificato di esame UE del tipo esamina il documento di cui al punto 4.2. onde certificarne la conformità al certificato di esame UE del tipo. ☒

↓ nuovo

4.3. Marcatura CE e dichiarazione di conformità

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

4.3.2. Il fabbricante compila una dichiarazione scritta di conformità per un modello di recipiente e la tiene a disposizione delle autorità nazionali per dieci anni dalla data di immissione sul mercato del recipiente. La dichiarazione di conformità identifica il modello di recipiente per cui è stata compilata.

Una copia di tale dichiarazione di conformità è messa a disposizione delle autorità competenti su richiesta.

Una copia di tale dichiarazione è fornita unitamente a ciascun recipiente immesso sul mercato. Tuttavia questa prescrizione può essere intesa come riferita a un lotto o a una partita anziché a singoli recipienti nei casi in cui un gran numero di recipienti è fornito a un unico utilizzatore.

4.4. Rappresentante autorizzato

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

ALLEGATO III

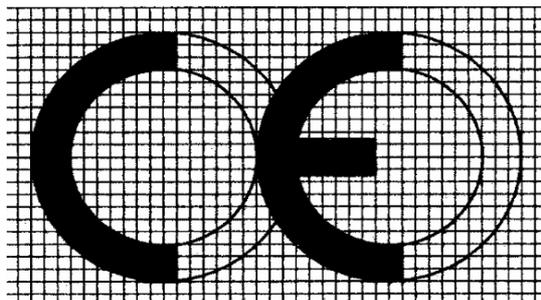
~~MARCATURA CE, ISCRIZIONI, ISTRUZIONI PER L'USO, DOCUMENTAZIONE TECNICA DI COSTRUZIONE, DEFINIZIONI E SIMBOLI~~

1. MARCATURA CE E ISCRIZIONI

↓ 2009/105/CE

~~1.1. Marcatura CE~~

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



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

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

↓ nuovo

I recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar x l devono recare la marcatura CE di cui agli articoli 15 e 16.

↓ 2009/105/CE (adattato)

~~1.2. Iscrizioni~~

☒ Oltre alla marcatura CE e oltre a rispettare gli obblighi di etichettatura di cui all'articolo 6, paragrafi 5 e 6, ☒ il recipiente o la ☒ sua ☒ targhetta ~~segnalatica~~ deve ~~deve~~ riportare almeno le iscrizioni seguenti:

↓ 2009/105/CE

- a) pressione massima di esercizio (PS in bar);
- b) temperatura massima di esercizio (T_{max} in °C);

c) temperatura minima di esercizio (T_{\min} in °C);

d) capacità del recipiente (V in L);

~~e) nome o marchio del fabbricante;~~

~~f) tipo e identificazione di serie o del lotto del recipiente;~~

↓ 2009/105/CE

~~g)~~ le ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE.

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

2. ISTRUZIONI PER L'USO E INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

a) le informazioni previste al punto 1, a eccezione dell'identificazione di serie del recipiente;

b) ~~il campo di impiego~~ l'utilizzazione prevista del recipiente .

c) le condizioni di manutenzione e di installazione necessarie per garantire la sicurezza dei recipienti.

↓ 2009/105/CE

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

~~3. DOCUMENTAZIONE TECNICA DI COSTRUZIONE~~

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

~~a) un progetto di fabbricazione dettagliato del recipiente;~~

~~b) le istruzioni per l'uso;~~

~~c) un documento descrittivo che precisi:~~

~~i materiali utilizzati;~~

~~i procedimenti di saldatura utilizzati;~~

~~i controlli effettuati;~~

~~tutte le informazioni pertinenti relative alla progettazione dei recipienti.~~

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

~~a) dei certificati relativi all'adeguata qualificazione dei procedimenti di saldatura e dei saldatori o degli operatori;~~

~~b) del verbale di controllo dei materiali utilizzati per la fabbricazione delle parti e degli assemblaggi che contribuiscono alla robustezza del recipiente a pressione;~~

~~c) di una relazione sugli esami e sulle prove cui si è proceduto o la descrizione dei controlli previsti.~~

43. DEFINIZIONI E SIMBOLI

43.1. Definizioni

- a) La pressione di ~~calcolo~~ \otimes progetto \otimes "P" è la pressione relativa scelta dal fabbricante e utilizzata per determinare lo spessore delle parti del recipiente ~~sottoposte~~ \otimes soggette \otimes a pressione.
- b) La pressione massima di esercizio "PS" è la pressione relativa massima che può essere esercitata in condizioni normali d'impiego del recipiente.
- c) La temperatura minima di esercizio " T_{\min} " è la temperatura stabilizzata più bassa della parete del recipiente in condizioni normali d'impiego.
- d) La temperatura massima di esercizio " T_{\max} " è la temperatura stabilizzata più elevata della parete del recipiente in condizioni normali d'impiego.

↓ 2009/105/CE

- e) Il limite di elasticità " R_{eT} " è il valore alla temperatura massima di esercizio T_{\max} :

↓ 2009/105/CE

- i) del limite superiore di snervamento R_{eH} , per un materiale che presenta un limite superiore e inferiore ~~oppure~~;
-

↓ 2009/105/CE (adattato)

- ii) del limite convenzionale di elasticità $R_{p0,2}$ dello 0,2% ~~oppure~~;
- iii) del limite convenzionale di elasticità $R_{p1,0}$ dell'1% per l'alluminio non legato.
-

↓ 2009/105/CE (adattato)

- f) Famiglie di recipienti:

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

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

↓ 2009/105/CE (adattato)

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

prodotti ottenuti con gli stessi procedimenti di fabbricazione utilizzati per il prodotto fornito, ma non necessariamente sui prodotti consegnati.

43.2. Simboli

↓ 2009/105/CE (adattato)		
A	allungamento dopo la rottura ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
$A_{80\text{ mm}}$	allungamento dopo la rottura ($L_o = 80\text{ mm}$)	%
KCV	energia di rottura per la flessione del	J/cm ²
P	pressione di calcolo di progetto del	Bar
PS	pressione massima di esercizio	Bar
P_h	pressione di prova idraulica o pneumatica	Bar
$R_{p0,2}$	limite convenzionale di elasticità del del dello del 0,2%	N/mm ²
R_{eT}	limite di elasticità alla massima temperatura di esercizio	N/mm ²
R_{eH}	limite superiore di snervamento	N/mm ²
R_m	resistenza alla trazione a temperatura ambiente	N/mm ²
$R_{m, \text{max}}$	resistenza massima alla trazione	N/mm ²
$R_{p1,0}$	limite convenzionale di elasticità del del dell' del 1%	N/mm ²
T_{max}	temperatura massima di esercizio	°C
T_{min}	temperatura minima di esercizio	°C
V	capacità del recipiente	l

↓ 2009/105/CE

ALLEGATO III

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

~~(di cui all'articolo 9, paragrafo 2)~~

~~1. L'organismo di controllo autorizzato, il suo direttore e il personale incaricato di eseguire le operazioni di verifica non possono essere né il progettista, né il fabbricante, né il fornitore, né il montatore dei recipienti che essi controllano e neppure il mandatario di una di queste persone. Essi non possono intervenire né direttamente né come mandatari nella progettazione, costruzione, commercializzazione o manutenzione di tali recipienti. Ciò non esclude la possibilità di uno scambio di informazioni tecniche tra il fabbricante e l'organismo di controllo autorizzato.~~

~~2. L'organismo di controllo autorizzato e il personale incaricato del controllo debbono eseguire le operazioni di verifica con il massimo di integrità professionale e competenza tecnica e devono inoltre essere liberi da qualsivoglia pressione e incentivo, soprattutto di ordine finanziario, che possa influenzare il loro giudizio o risultati dei controlli, in particolare da pressioni che provengano da persone o gruppi di persone interessati ai risultati delle verifiche.~~

~~3. L'organismo di controllo autorizzato deve disporre del personale e dei mezzi necessari per eseguire in modo adeguato le operazioni tecniche e amministrative connesse con l'esecuzione delle verifiche. Deve inoltre avere accesso al materiale necessario per le verifiche eccezionali.~~

~~4. Il personale incaricato dei controlli deve possedere:~~

~~a) una buona formazione tecnica e professionale;~~

~~b) un'adeguata conoscenza delle norme relative ai controlli che effettua, nonché una sufficiente esperienza pratica di tali controlli;~~

~~c) la capacità necessaria per compilare gli attestati, i verbali e le relazioni in cui sono riportati i risultati dei controlli effettuati.~~

~~5. Deve essere garantita l'indipendenza del personale incaricato del controllo. La retribuzione di ciascun agente non deve essere fissata in funzione del numero dei controlli eseguiti né dei risultati di tali controlli.~~

~~6. L'organismo di controllo autorizzato deve sottoscrivere un contratto di assicurazione «responsabilità civile», a meno che detta responsabilità sia coperta dallo Stato a norma del diritto nazionale o che i controlli siano effettuati direttamente dallo Stato membro.~~

~~7. Il personale dell'organismo di controllo autorizzato è legato dal segreto professionale per tutto quanto viene a sapere nell'esercizio delle sue funzioni (tranne nei confronti delle autorità amministrative competenti dello Stato in cui esercita la propria attività) nell'ambito della presente direttiva o di qualsiasi disposizione di diritto interno concernente la sua applicazione.~~

↓ 2009/105/CE (adattato)

ALLEGATO IV

PARTE A

Direttiva abrogata ed elenco delle sue modificazioni successive	
(di cui all'articolo 19)	
Direttiva 87/404/CEE del Consiglio (GU C 220 dell'8.8.1987, pag. 48):	
Direttiva 90/488/CEE del Consiglio (GU L 270 del 2.10.1990, pag. 25):	
Direttiva 93/68/CEE del Consiglio (GU L 220 del 30.8.1993, pag. 1):	limitatamente all'articolo 1, punto 1, e all'articolo 2

PARTE B

Elenco dei termini di attuazione in diritto nazionale e di applicazione		
(di cui all'articolo 19)		
Direttiva	Termine di attuazione	Data di applicazione
87/404/CEE	31 dicembre 1989	1° luglio 1990¹⁵
90/488/CEE	1° luglio 1991	—
93/68/CEE	30 giugno 1994	1° gennaio 1995¹⁶

↓ 2009/105/CE (adattato)

ALLEGATO IV

<i>TAVOLA DI CONCORDANZA</i>	
Direttiva 87/404/CEE ☒ 2009/105/CE ☒	Presente direttiva

¹⁵ ~~Conformemente all'articolo 18, paragrafo 2, terzo comma, gli Stati membri autorizzano, per il periodo fino al 1° luglio 1992, l'immissione sul mercato e/o la messa in servizio di recipienti conformi alla normativa in vigore sul loro territorio prima del 1° luglio 1990.~~

¹⁶ ~~Conformemente all'articolo 14, paragrafo 2, gli Stati membri consentono, fino al 1° gennaio 1997, la commercializzazione e la messa in servizio dei prodotti conformi ai sistemi di marcatura vigenti anteriormente al 1° gennaio 1995.~~

Considerando 5, quinta frase	Articolo 1, paragrafo 3, lettera b)
Articolo 1, paragrafo 1	Articolo 1, paragrafo 1
Articolo 1, paragrafo 2, primo comma	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), primo comma
Articolo 1, paragrafo 2, secondo comma, primo trattino	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), secondo comma
Articolo 1, paragrafo 2, secondo comma, secondo trattino, primo e secondo sottotrittino	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), terzo comma, punti i) e ii)
Articolo 1, paragrafo 2, secondo comma, terzo trattino	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), quarto comma
Articolo 1, paragrafo 2, secondo comma, quarto trattino	Articolo 1, paragrafo 3, lettera a), quinto comma
Articolo 1, paragrafo 3, primo, secondo e terzo trattino	Articolo 1, paragrafo 2, lettere a), b) e e)
Articoli 2, 3 e 4	Articoli 2, 3 e 4
Articolo 5, paragrafo 1	Articolo 5, paragrafo 1
Articolo 5, paragrafo 2	Articolo 5, paragrafo 2
Articolo 5, paragrafo 3, lettere a) e b)	Articolo 5, paragrafo 3, primo e secondo comma
Articolo 6	Articolo 6
Articolo 7, paragrafo 1	Articolo 7, paragrafo 1
Articolo 7, paragrafo 2, prima e seconda frase	Articolo 7, paragrafo 2, primo comma
Articolo 7, paragrafo 2, terza frase	Articolo 7, paragrafo 2, secondo comma
Articolo 7, paragrafo 3	Articolo 7, paragrafo 3
Articolo 7, paragrafo 4	Articolo 7, paragrafo 4
Articolo 8, paragrafo 1, alinea e lettera a), alinea	Articolo 8, paragrafo 1, alinea
Articolo 8, paragrafo 1, lettera a), primo e secondo trattino	Articolo 8, paragrafo 1, lettere a) e b)
Articolo 8, paragrafo 1, lettera b)	Articolo 8, paragrafo 2
Articolo 8, paragrafo 2, lettera a)	Articolo 8, paragrafo 3, lettera a)

Articolo 8, paragrafo 2, lettera b), primo e secondo trattino	Articolo 8, paragrafo 3, lettera b), punti i) e ii)
Articolo 8, paragrafo 3	Articolo 8, paragrafo 4
Articolo 9	Articolo 9
Articolo 10, paragrafo 1	Articolo 10, paragrafo 1
Articolo 10, paragrafo 2, primo comma	Articolo 10, paragrafo 2, primo comma
Articolo 10, paragrafo 2, secondo comma, primo e secondo trattino	Articolo 10, paragrafo 2, secondo comma, lettere a) e b)
Articolo 10, paragrafo 2, terzo comma	Articolo 10, paragrafo 2, terzo comma
Articolo 10, paragrafo 3, primo comma	Articolo 10, paragrafo 3, primo comma
Articolo 10, paragrafo 3, secondo comma	Articolo 10, paragrafo 3, secondo comma
Articolo 10, paragrafo 3, terzo comma, lettere a) e b)	Articolo 10, paragrafo 3, terzo comma, lettere a) e b)
Articolo 10, paragrafo 4	Articolo 10, paragrafo 4
Articolo 10, paragrafo 5, prima frase	Articolo 10, paragrafo 5, primo comma
Articolo 10, paragrafo 5, seconda e terza frase	Articolo 10, paragrafo 5, secondo comma
Articolo 11, paragrafi 1 e 2	Articolo 11, paragrafi 1 e 2
Articolo 11, paragrafo 3, alinea	Articolo 11, paragrafo 3, primo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.1	Articolo 11, paragrafo 3, secondo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.2	Articolo 11, paragrafo 3, terzo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.3, primo comma	Articolo 11, paragrafo 3, quarto comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.3, secondo comma	Articolo 11, paragrafo 3, quinto comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.3, terzo comma	Articolo 11, paragrafo 3, sesto comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.4, primo comma	Articolo 11, paragrafo 3, settimo comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.4, secondo comma	Articolo 11, paragrafo 3, ottavo comma

Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.4, terzo comma	Articolo 11, paragrafo 3, nono comma
Articolo 11, paragrafo 3, punto 3.5	Articolo 11, paragrafo 3, decimo comma
Articolo 12, paragrafo 1, primo comma, primo e secondo trattino	Articolo 12, paragrafo 1, lettere a) e b)
Articolo 12, paragrafo 1, secondo comma	Articolo 12, paragrafo 2, primo comma
Articolo 12, paragrafo 2	Articolo 12, paragrafo 2, secondo comma
Articolo 13, paragrafo 1, primo comma	Articolo 13, paragrafo 1
Articolo 13, paragrafo 1, secondo comma	Articolo 13, paragrafo 2
Articolo 13, paragrafo 2, dal primo al quarto trattino	Articolo 13, paragrafo 3, lettere da a) a d)
Articolo 14, paragrafo 1	Articolo 14, primo comma
Articolo 14, paragrafo 2, primo comma, primo e secondo trattino	Articolo 14, secondo comma, lettere a) e b)
Articolo 14, paragrafo 2, secondo comma	Articolo 14, terzo comma
Articoli 15, 16 e 17	Articoli 15, 16 e 17
Articolo 18, paragrafo 1	—
Articolo 18, paragrafo 2	Articolo 18
—	Articolo 19
—	Articolo 20
Articolo 19	Articolo 21
Allegato I, punto 1	Allegato I, punto 1
Allegato I, punto 1.1, primo comma, primo, secondo e terzo trattino	Allegato I, punto 1.1, primo comma, lettere a), b) e c)
Allegato I, punto 1.1, secondo e terzo comma	Allegato I, punto 1.1, secondo e terzo comma
Allegato I, punti 1.1.1. e 1.1.2	Allegato I, punti 1.1.1. e 1.1.2
Allegato I, punti 1.2, 1.3 e 1.4	Allegato I, punti 1.2, 1.3 e 1.4
Allegato I, punto 2, primo comma, primo, secondo	Allegato I, punto 2, primo comma,

e terzo trattino	lettere a), b) e e)
Allegato I, punto 2, secondo, terzo e quarto comma	Allegato I, punto 2, secondo, terzo e quarto comma
Allegato I, punti 2.1, 3 e 4	Allegato I, punti 2.1, 3 e 4
Allegato II, punto 1	Allegato II, punto 1
Allegato II, punto 1.a, primo, secondo e terzo trattino	Allegato II, punto 1.1, primo, secondo e terzo comma
Allegato II, punto 1.b, primo comma, dal primo al settimo trattino	Allegato II, punto 1.2, primo comma, lettere da a) a g)
Allegato II, punto 1.b, secondo comma	Allegato II, punto 1.2, secondo comma
Allegato II, punto 2, primo comma, primo, secondo e terzo trattino	Allegato II, punto 2, primo comma, lettere a), b) e e)
Allegato II, punto 2, secondo comma	Allegato II, punto 2, secondo comma
Allegato II, punto 3, primo comma	Allegato II, punto 3, primo comma
Allegato II, punto 3, secondo comma, punti i), ii) e iii)	Allegato II, punto 3, secondo comma, lettere a), b) e e)
Allegato II, punto 4	Allegato II, punto 4
Allegato III, punti 1, 2 e 3	Allegato III, punti 1, 2 e 3
Allegato III, punto 4, primo, secondo e terzo trattino	Allegato III, punto 4, lettere a), b) e e)
Allegato III, punti 5, 6 e 7	Allegato III, punti 5, 6 e 7
—	Allegato IV
—	Allegato V
<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 1, paragrafo 1 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 1, paragrafo 1, frase introduttiva <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 1, paragrafo 2 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 1, paragrafo 2 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 1, paragrafo 3, lettera a) <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 1, paragrafo 1, lettere da a) a e) <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 1, paragrafo 3, lettera b) <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 2 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Articolo 3 <input checked="" type="checkbox"/>

☒ ___ ☒	☒ Articolo 2 ☒
☒ Articolo 3 ☒	☒ Articolo 4 ☒
☒ Articolo 4 ☒	☒ Articolo 5 ☒
☒ ___ ☒	☒ Articolo 6 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 7 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 8 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 9 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 10 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 11 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 12 ☒
☒ Articolo 5 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 6 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 7 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 8 ☒	☒ ___ ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 13 ☒
☒ Articolo 9 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 10 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 11, paragrafi 1 e 2 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 11, paragrafo 3 ☒	☒ Allegato II, punto 2.3.2. ☒
☒ Articolo 12 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 13, paragrafo 1 ☒	☒ Allegato II, punto 3.2.1. ☒
☒ Articolo 13, paragrafo 2 ☒	☒ Allegato II, punto 3.2.2. ☒
☒ Articolo 13, paragrafo 3 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 14, primo comma ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 14, secondo comma, frase introduttiva ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 14, secondo comma, lettera a) ☒	☒ Allegato II, punto 3.3., secondo

	paragrafo ☒
☒ Articolo 14, secondo comma, lettera b) ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 14, terzo comma ☒	☒ — ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 14 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 15 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 16 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 17 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 18 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 19 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 20 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 21 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 22 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 23 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 24 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 25 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 26 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 27 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 28 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 29 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 30 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 31 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 32 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 33 ☒
☒ Articolo 15 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 16 ☒	☒ — ☒
☒ Articolo 17 ☒	☒ — ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 34 ☒

☒ — ☒	☒ Articolo 35 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 36 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 37 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 38 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 39 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 40 ☒
☒ Articolo 18 ☒	☒ Articolo 41, paragrafo 2 ☒
☒ — ☒	☒ Articolo 41, paragrafo 1 ☒
☒ Articolo 19 ☒	☒ Articolo 42 ☒
☒ Articolo 20 ☒	☒ Articolo 43 ☒
☒ Articolo 21 ☒	☒ Articolo 44 ☒
☒ Allegato I ☒	☒ Allegato I ☒
☒ — ☒	☒ Allegato II ☒
☒ Allegato II ☒	☒ Allegato III ☒
☒ Allegato III ☒	☒ — ☒
☒ Allegato IV ☒	☒ — ☒
☒ Allegato V ☒	☒ Allegato IV ☒