

## DIRETTIVA 1999/36/CE DEL CONSIGLIO

del 29 aprile 1999

## in materia di attrezzature a pressione trasportabili

IL CONSIGLIO DELL'UNIONE EUROPEA,

visto il trattato che istituisce la Comunità europea, in particolare l'articolo 75, paragrafo 1, lettera c),

vista la proposta della Commissione<sup>(1)</sup>,visto il parere del Comitato economico e sociale<sup>(2)</sup>,deliberando secondo la procedura di cui all'articolo 189 C del trattato<sup>(3)</sup>,

(1) considerando che, nell'ambito della politica comune dei trasporti, devono essere adottate ulteriori misure per garantire la sicurezza dei trasporti;

(2) considerando che ciascuno Stato membro richiede attualmente che tutte le attrezzature a pressione trasportabili destinate all'uso sul proprio territorio siano sottoposte a certificazione e a ispezione, ivi comprese ispezioni periodiche, ad opera di organismi da loro designati; che tale situazione, implicante la necessità di omologare più volte le attrezzature perché esse possano essere utilizzate in più di uno Stato membro nel corso di un'operazione di trasporto, costituisce un ostacolo alla libera prestazione dei servizi di trasporto all'interno della Comunità; che è giustificata un'azione a livello comunitario per l'armonizzazione delle procedure di omologazione, al fine di facilitare l'utilizzazione sul territorio di un altro Stato membro delle attrezzature a pressione trasportabili, nell'ambito di un'operazione di trasporto;

(3) considerando che si deve procedere all'adozione di misure per realizzare progressivamente un mercato unico dei trasporti e, in particolare, per assicurare la libera circolazione delle attrezzature a pressione trasportabili;

(4) considerando che l'azione a livello comunitario costituisce l'unico modo di pervenire all'armonizzazione, poiché gli Stati membri agendo separatamente o per mezzo di accordi internazionali non sono in grado di realizzare lo stesso grado di armonizzazione delle omologazioni relative alle attrezzature in questione; che allo stato attuale il riconoscimento delle omologazioni rilasciate nei diversi Stati membri non è soddisfacente, tenuto conto della componente di discrezionalità;

(5) considerando che una direttiva del Consiglio è lo strumento giuridico adeguato per aumentare la sicurezza di tali attrezzature, poiché essa delinea il contesto per l'applicazione uniforme e obbligatoria delle procedure di omologazione ad opera degli Stati membri;

(6) considerando che le direttive 94/55/CE<sup>(4)</sup> e 96/49/CE<sup>(5)</sup> hanno esteso al traffico nazionale l'applicazione delle disposizioni ADR<sup>(6)</sup> e RID<sup>(7)</sup>, al fine di armonizzare in tutta la Comunità le condizioni di trasporto su strada e per ferrovia delle merci pericolose;

(7) considerando che le direttive 94/55/CE e 96/49/CE prevedono la facoltà di applicare ad alcune attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione procedure di valutazione della conformità basate su moduli ai sensi della decisione 93/465/CEE<sup>(8)</sup>; che tale facoltà dovrebbe essere sostituita da un obbligo ed estesa a tutte le attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione impiegate per il trasporto di merci pericolose e che rientrano nel-

<sup>(1)</sup> GU C 95 del 24.3.1997, pag. 2 e GU C 186 del 16.6.1998, pag. 11.

<sup>(2)</sup> GU C 296 del 29.9.1997, pag. 6.

<sup>(3)</sup> Parere del Parlamento europeo del 19 febbraio 1998 (GU C 80 del 16.3.1998, pag. 217), posizione comune del Consiglio del 30 novembre 1998 (GU C 18 del 22.11.1999, pag. 1) e decisione del Parlamento europeo del 10 marzo 1999 (non ancora pubblicata nella Gazzetta ufficiale).

<sup>(4)</sup> Direttiva 94/55/CE del Consiglio, del 21 novembre 1994, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al trasporto di merci pericolose su strada (GU L 319 del 12.12.1994, pag. 7).

<sup>(5)</sup> Direttiva 96/49/CE del Consiglio, del 23 luglio 1996, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al trasporto di merci pericolose per ferrovia (GU L 235 del 17.9.1996, pag. 25).

<sup>(6)</sup> ADR: accordo europeo relativo al trasporto internazionale di merci pericolose su strada.

<sup>(7)</sup> RID: regolamento internazionale concernente il trasporto di merci pericolose per ferrovia di cui all'allegato I dell'appendice B della convenzione relativa ai trasporti ferroviari internazionali (Cotif) e relative modifiche.

<sup>(8)</sup> Decisione 93/465/CEE del Consiglio, del 22 luglio 1993, concernente i moduli relativi alle diverse fasi delle procedure di valutazione della conformità e le norme per l'apposizione e l'utilizzazione della marcatura CE di conformità, da utilizzare nelle direttive di armonizzazione tecnica (GU L 220 del 30.8.1993, pag. 23).

- l'ambito di applicazione delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE;
- (8) considerando che la direttiva 97/23/CE<sup>(1)</sup> prevede i requisiti generali della libera circolazione e della sicurezza delle attrezzature a pressione;
- (9) considerando che occorre escludere i diffusori di aerosol e le bombole per gas per apparecchi di respirazione dall'ambito di applicazione della presente direttiva poiché, per i diffusori di aerosol, la direttiva 75/324/CEE<sup>(2)</sup> e, per le bombole per gas per apparecchi di respirazione, la direttiva 97/23/CE garantiscono già la libertà di circolazione e la sicurezza dei dispositivi in questione;
- (10) considerando che il riconoscimento dell'omologazione rilasciata dagli organismi di ispezione designati dall'autorità competente degli Stati membri, delle procedure di valutazione o di rivalutazione della conformità nonché delle procedure di ispezione periodica contribuiscono a rimuovere gli ostacoli alla libera prestazione dei servizi di trasporto; che un siffatto obiettivo non può essere conseguito in modo soddisfacente ad un altro livello dai singoli Stati membri; che, per eliminare la componente di discrezionalità, occorre stabilire chiaramente le procedure da seguire;
- (11) considerando che è necessario formulare regole comuni per il riconoscimento degli organismi di ispezione designati, che garantiscono la conformità alle disposizioni delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE; che tali regole comuni consentiranno di eliminare le spese e le procedure amministrative superflue connesse all'omologazione delle attrezzature e di eliminare gli ostacoli tecnici agli scambi commerciali;
- (12) considerando che, al fine di non ostacolare le operazioni di trasporto tra uno Stato membro ed un paese terzo, la presente direttiva non dev'essere applicata alle attrezzature a pressione trasportabili utilizzate esclusivamente per operazioni di trasporto di merci pericolose tra il territorio della Comunità e il territorio di paesi terzi;
- (13) considerando che gli Stati membri devono designare gli organismi di ispezione abilitati ad espletare le procedure di valutazione o di rivalutazione della conformità e le ispezioni periodiche e garantire anche che tali organismi siano sufficientemente indipendenti, efficienti e professionalmente capaci di eseguire i compiti loro affidati;
- (14) considerando che occorre introdurre procedure specifiche di valutazione della conformità di rubinetti e altri accessori di nuova fabbricazione utilizzati per il trasporto;
- (15) considerando che occorre introdurre disposizioni concernenti la rivalutazione delle attrezzature esistenti, definita nell'allegato IV, parte II, per consentire l'applicazione della presente direttiva a tali attrezzature;
- (16) considerando che il rispetto delle specifiche tecniche contenute negli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE per le attrezzature di nuova fabbricazione dev'essere accertato attraverso le procedure di valutazione della conformità descritte nell'allegato IV, parte I; che le ispezioni periodiche delle attrezzature esistenti saranno eseguite secondo le procedure di cui all'allegato IV, parte III;
- (17) considerando che le attrezzature oggetto della presente direttiva devono recare un marchio che ne attesti la conformità rispetto ai requisiti delle direttive 94/55/CE o 96/49/CE e della presente direttiva per essere immesse sul mercato, riempite, utilizzate e ricaricate secondo l'uso cui sono destinate;
- (18) considerando che gli Stati membri consentono la libera circolazione sul proprio territorio, l'immissione sul mercato, l'utilizzazione per qualsiasi operazione di trasporto ovvero l'utilizzazione, conforme allo scopo cui sono destinate, delle attrezzature provviste del marchio di cui all'allegato VII senza procedere ad ulteriore valutazione o senza rispettare ulteriori requisiti tecnici;
- (19) considerando che è opportuno che uno Stato membro, informandone la Commissione, possa adottare misure per limitare o vietare l'immissione sul mercato e l'utilizzazione delle attrezzature, nei casi in cui ciò costituisca un rischio particolare per la sicurezza;
- (20) considerando che per la modifica degli allegati della presente direttiva, nonché per il rinvio della sua data di attuazione per talune apparecchiature a pressione trasportabili occorre seguire una procedura di comitato;

(1) Direttiva 97/23/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 maggio 1997, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di attrezzature a pressione (GU L 181 del 9.7.1997, pag. 1).

(2) Direttiva 75/324/CEE del Consiglio, del 20 maggio 1975, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative agli aerosol (GU L 147 del 9.6.1975, pag. 40). Direttiva modificata dalla direttiva 94/1/CE (GU L 23 del 28.1.1994, pag. 28).

- (21) considerando che occorre prevedere una disposizione transitoria per l'immissione sul mercato e la messa in servizio delle attrezzature a pressione trasportabili fabbricate ai sensi della normative nazionali vigenti anteriormente alla data di attuazione della presente direttiva;
- (22) considerando che le direttive 84/525/CEE<sup>(1)</sup>, 84/526/CEE<sup>(2)</sup> e 84/527/CEE<sup>(3)</sup> sulle bombole per gas prevedono una procedura di conformità diversa da quella contemplata nella presente direttiva; che occorre stabilire una procedura unica per tutte le attrezzature a pressione trasportabili;
- (23) considerando che occorre prevedere una procedura di ispezione periodica per le bombole per gas esistenti che siano conformi alle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE,
- c) per quanto riguarda l'utilizzazione ripetuta e l'ispezione periodica:
- alle attrezzature a pressione trasportabili di cui alle lettere a) e b),
  - alle bombole per gas esistenti che recano il marchio di conformità previsto dalle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE.
3. Le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato anteriormente al 1° luglio 2001 o, nel caso dell'articolo 18, entro due anni da tale data e non rivalutate per soddisfare i requisiti delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE, non rientrano nell'ambito d'applicazione della presente direttiva.
4. Le attrezzature a pressione trasportabili utilizzate esclusivamente per operazioni di trasporto di merci pericolose tra il territorio della Comunità e il territorio di paesi terzi, realizzate a norma dell'articolo 6, paragrafo 1, e dell'articolo 7 della direttiva 94/55/CE o dell'articolo 6, paragrafo 1, e dell'articolo 7, paragrafi 1 e 2, della direttiva 96/49/CE, non rientrano nell'ambito di applicazione della presente direttiva.

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

### Articolo 1

#### Ambito d'applicazione

1. La presente direttiva ha lo scopo di accrescere la sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili omologate per il trasporto interno di merci pericolose su strada e per ferrovia e di garantirne all'interno della Comunità la libera circolazione, ivi inclusi gli aspetti relativi all'immissione sul mercato, alla messa in servizio e all'utilizzazione ripetute.

2. La presente direttiva si applica:

- a) per quanto riguarda l'immissione sul mercato, alle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione definite all'articolo 2;
- b) per quanto riguarda la rivalutazione della conformità, alle attrezzature a pressione trasportabili esistenti definite all'articolo 2, conformi ai requisiti tecnici delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE;

<sup>(1)</sup> Direttiva 84/525/CEE del Consiglio, del 17 settembre 1984, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di bombole per gas in acciaio senza saldatura in un sol pezzo (GU L 300 del 19.11.1984, pag. 1).

<sup>(2)</sup> Direttiva 84/526/CEE del Consiglio, del 17 settembre 1984, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di bombole per gas in alluminio non legato e in lega di alluminio non saldate (GU L 300 del 19.11.1984, pag. 20).

<sup>(3)</sup> Direttiva 84/527/CEE del Consiglio, del 17 settembre 1984, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di bombole per gas saldate in acciaio non legato (GU L 300 del 19.11.1984, pag. 48).

### Articolo 2

#### Definizioni

Ai fini della presente direttiva si intende per:

1) «attrezzature a pressione trasportabili»:

- tutti i contenitori (bombole, tubi, fusti a pressione, recipienti criogenici, incastellature di bombole, come da definizioni contenute nell'allegato A della direttiva 94/55/CE),
- tutte le cisterne, comprese le cisterne smontabili, i contenitori cisterna (casce mobili), i serbatoi dei vagoni cisterna, i serbatoi o contenitori per batterie di veicoli o di vagoni batteria, le cisterne dei veicoli cisterna,

utilizzati per il trasporto di gas della classe 2 ai sensi degli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE, nonché per il trasporto di talune sostanze pericolose di altre classi, indicate nell'allegato VI della presente direttiva, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto.

Sono esclusi dalla presente definizione le attrezzature soggette alle prescrizioni generali di esenzione applicabili a piccole quantità e ai casi particolari previsti dall'allegato A della direttiva 94/55/CE e

dall'allegato della direttiva 96/49/CE, nonché i diffusori di aerosol (numero ONU 1950) e le bombole per gas per apparecchi di respirazione;

- 2) «marchio»: il simbolo di cui all'articolo 10;
- 3) «procedure di valutazione della conformità»: le procedure previste dall'allegato IV, parte I;
- 4) «rivalutazione della conformità»: la procedura volta a valutare a posteriori, a richiesta del proprietario, del suo mandatario stabilito nella Comunità o del detentore, la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili già esistenti e messe in funzione anteriormente al 1° luglio 2001 o, nel caso dell'articolo 18, entro due anni da tale data alle disposizioni pertinenti degli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE;
- 5) «organismo notificato»: un organismo di ispezione designato dall'autorità nazionale competente di uno Stato membro a norma dell'articolo 8 e che soddisfa i criteri degli allegati I e II;
- 6) «organismo autorizzato»: un organismo di ispezione designato dall'autorità nazionale competente di uno Stato membro a norma dell'articolo 9 e che soddisfa i criteri degli allegati I e III.

#### Articolo 3

##### Valutazione di conformità per l'immissione sul mercato comunitario delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione

1. I recipienti e le cisterne di nuova fabbricazione devono essere conformi alle disposizioni pertinenti delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE. La conformità di tali attrezzature a pressione trasportabili alle disposizioni sopra citate deve essere determinata da un organismo notificato e deve essere attestata esclusivamente mediante le procedure di valutazione di conformità descritte all'allegato IV, parte I, e specificate all'allegato V.
2. I rubinetti e altri accessori di nuova fabbricazione utilizzati per il trasporto devono rispettare le disposizioni pertinenti degli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE.
3. I rubinetti e altri accessori con una funzione diretta di sicurezza per l'attrezzatura a pressione trasportabile, in particolare le valvole di sicurezza, le valvole di riempimento e di drenaggio e i rubinetti delle bombole devono essere sottoposti ad una procedura di valutazione della conformità di livello pari o superiore a quella del recipiente o della cisterna su cui sono montati.

Tali rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto possono essere sottoposti ad una procedura di valutazione della conformità separata da quella del recipiente o della cisterna.

4. Se le direttive 94/55/CE e 96/49/CE non contengono prescrizioni tecniche dettagliate per i rubinetti e gli accessori di cui al paragrafo 3, questi ultimi devono rispondere ai requisiti della direttiva 97/23/CE ed essere sottoposti, ai sensi di questa direttiva, ad una procedura di valutazione della conformità di categoria II, III o IV, come previsto nell'articolo 10 della direttiva 97/23/CE, a seconda che il recipiente o la cisterna rientrino nella categoria 1, 2 o 3, come previsto nell'allegato V della presente direttiva.

5. Gli Stati membri non vietano, limitano o ostacolano l'immissione sul mercato o la messa in servizio sul proprio territorio delle attrezzature a pressione trasportabili, indicate all'articolo 1, paragrafo 2, lettera a), conformi alla presente direttiva e recanti il marchio pertinente previsto dall'articolo 10, paragrafi 1 e 2.

#### Articolo 4

##### Valutazione di conformità per l'immissione sul mercato regionale delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione

1. In deroga alle disposizioni dell'articolo 3, gli Stati membri possono autorizzare nel loro territorio l'immissione sul mercato, il trasporto e la messa in servizio da parte degli utilizzatori dei recipienti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto contemplati dall'articolo 1, paragrafo 2, lettera a), che siano stati sottoposti a valutazione di conformità da un organismo autorizzato.
2. Le attrezzature a pressione trasportabili la cui conformità è stata valutata da un organismo autorizzato non possono recare il marchio di cui all'articolo 10, paragrafo 1.
3. L'organismo autorizzato lavora esclusivamente per l'organizzazione di cui fa parte.
4. Le procedure applicabili se la valutazione di conformità è effettuata da un organismo autorizzato sono i moduli A1, C1, F e G descritti nell'allegato IV, parte I.
5. La Commissione sorveglia le conseguenze dell'applicazione del presente articolo, che saranno oggetto di valutazione a decorrere da 1° luglio 2004. A tal fine gli Stati membri trasmettono alla Commissione ogni

informazione utile riguardante l'attuazione del presente articolo. Tale valutazione sarà corredata, eventualmente, di proposte di modifica della presente direttiva.

#### Articolo 5

##### Rivalutazione della conformità per le attrezzature a pressione trasportabili esistenti

1. La conformità delle attrezzature a pressione trasportabili indicate all'articolo 1, paragrafo 2, lettera b), alle disposizioni pertinenti degli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE deve essere stabilita da un organismo notificato secondo la procedura di rivalutazione della conformità di cui all'allegato IV, parte II della presente direttiva.

Quando tali attrezzature sono fabbricate in serie, gli Stati membri possono consentire che la rivalutazione di conformità relativa ai recipienti, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, sia effettuata da un organismo autorizzato, a condizione che alla rivalutazione della conformità del tipo proceda un organismo notificato.

2. Gli Stati membri non vietano, limitano o ostacolano l'immissione sul mercato o la messa in servizio nel proprio territorio delle attrezzature a pressione trasportabili indicate all'articolo 1, paragrafo 2, lettera b), conformi alla presente direttiva e che recano il marchio pertinente previsto dall'articolo 10, paragrafo 1.

#### Articolo 6

##### Ispezione periodica e utilizzazione ripetuta

1. L'ispezione periodica dei recipienti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto, di cui all'articolo 1, paragrafo 2, lettera c), è effettuata da un organismo notificato o autorizzato, secondo la procedura di cui all'allegato IV, parte III. L'ispezione periodica delle cisterne, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, è effettuata da un organismo notificato, secondo la procedura di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1.

Tuttavia, gli Stati membri possono consentire che l'ispezione periodica delle cisterne, effettuata nel loro territorio, sia parimenti effettuata dagli organismi autorizzati, riconosciuti idonei per effettuare l'ispezione periodica delle cisterne e che operano sotto la sorveglianza di un organismo notificato, secondo la

procedura di cui all'allegato IV, parte III, modulo 2, relativa all'ispezione periodica mediante garanzia di qualità.

2. Le attrezzature a pressione trasportabili indicate all'articolo 1, paragrafo 2, possono essere sottoposte ad un'ispezione periodica in qualsiasi Stato membro.

3. Gli Stati membri non possono, per motivi concernenti le attrezzature a pressione trasportabili in quanto tali, vietare, limitare o ostacolare l'utilizzazione (compresi il riempimento, il deposito, lo svuotamento e la ricarica) sul loro territorio delle attrezzature a pressione trasportabili seguenti:

— le attrezzature indicate nell'articolo 1, paragrafo 2, lettere a) e b) e lettera c), primo trattino, conformi alle disposizioni della presente direttiva e recanti il marchio corrispondente;

— le bombole per gas esistenti recanti il marchio di conformità previsto dalle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE, nonché il marchio e il numero di identificazione di cui all'articolo 10, paragrafo 3, della presente direttiva, attestanti che sono state sottoposte a ispezione periodica.

4. Gli Stati membri possono stabilire requisiti nazionali riguardo al deposito o all'utilizzazione delle attrezzature a pressione trasportabili, ma non riguardo a queste stesse attrezzature o agli accessori necessari durante il trasporto. Tuttavia, essi possono mantenere, a norma dell'articolo 7, i requisiti nazionali concernenti i dispositivi per il collegamento, i codici di colore e la temperatura di riferimento.

#### Articolo 7

##### Disposizioni nazionali

1. Uno Stato membro può mantenere le sue disposizioni nazionali per quanto riguarda i dispositivi previsti per il collegamento con altre attrezzature e i codici di colore applicabili alle attrezzature a pressione trasportabili finché non vengano aggiunte norme europee di utilizzazione agli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE.

Tuttavia, ove sorgano problemi di sicurezza per il trasporto o l'utilizzazione di determinati tipi di gas, può essere previsto un breve periodo transitorio, secondo la procedura di cui all'articolo 15, per consentire agli Stati membri di mantenere le loro disposizioni nazionali anche successivamente all'aggiunta delle norme europee agli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE.

2. Gli Stati membri in cui la temperatura ambiente è regolarmente inferiore a  $-20^{\circ}\text{C}$  possono imporre norme più severe in materia di temperatura di funzionamento del materiale destinato al trasporto nazionale di merci pericolose effettuato sul loro territorio, fino a che non siano incorporate negli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE disposizioni relative alle temperature di riferimento appropriate per zone climatiche determinate.

#### Articolo 8

##### Organismi notificati

1. Gli Stati membri comunicano alla Commissione e agli altri Stati membri l'elenco degli organismi notificati, stabiliti nella Comunità, da loro designati per espletare le procedure di valutazione della conformità delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione in applicazione dell'allegato IV, parte I, per rivalutare la conformità dei tipi o delle attrezzature esistenti ai requisiti previsti dagli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE, in applicazione dell'allegato IV, parte II, e/o per effettuare le ispezioni periodiche di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1, e/o per svolgere i compiti di sorveglianza in applicazione dell'allegato IV, parte III, modulo 2. Essi notificano inoltre i numeri di identificazione loro assegnati preventivamente dalla Commissione.

La Commissione pubblica nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee* l'elenco degli organismi notificati, indicando il loro numero di identificazione e i compiti per i quali sono stati notificati. La Commissione provvede all'aggiornamento di tale elenco.

2. Per la designazione degli organismi notificati, gli Stati membri applicano i criteri fissati negli allegati I e II. Ciascun organismo fornisce allo Stato membro che intende designarlo esaurienti informazioni e documentazione comprovante la conformità ai criteri indicati negli allegati I e II.

3. La notifica di un organismo deve essere revocata quando lo Stato membro che l'ha effettuata constata che l'organismo non soddisfa più i criteri indicati al paragrafo 2.

Lo Stato membro informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri di ogni notifica che viene revocata.

#### Articolo 9

##### Organismi autorizzati

1. Gli Stati membri comunicano alla Commissione e agli altri Stati membri l'elenco degli organismi autorizzati, stabiliti nella Comunità, da essi riconosciuti, con-

formemente ai criteri indicati al paragrafo 2, per provvedere alle ispezioni periodiche dei recipienti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto, di cui all'articolo 2, punto 1, primo trattino, o alla rivalutazione della conformità dei recipienti esistenti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto, conformi a un tipo rivalutato da un organismo notificato al fine di garantire, secondo le procedure di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1, il continuo rispetto delle pertinenti disposizioni delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE. Essi comunicano loro inoltre il numero di identificazione assegnato preventivamente dalla Commissione.

Gli Stati membri che si avvalgono della facoltà prevista dall'articolo 6, paragrafo 1, secondo comma, comunicano parimenti alla Commissione e agli altri Stati membri l'elenco degli organismi autorizzati, stabiliti nella Comunità, da essi riconosciuti ai fini dell'ispezione periodica delle cisterne.

La Commissione pubblica nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee* l'elenco degli organismi autorizzati che hanno ottenuto il riconoscimento, il loro numero di identificazione e i compiti per i quali sono stati riconosciuti. La Commissione provvede all'aggiornamento di tale elenco.

2. Per il riconoscimento degli organismi autorizzati, gli Stati membri applicano i criteri fissati negli allegati I e III. Ciascun organismo fornisce allo Stato membro che intende riconoscerlo esaurienti informazioni e documentazione comprovante la conformità ai criteri indicati negli allegati suddetti.

3. Il riconoscimento di un organismo deve essere revocato quando lo Stato membro che l'ha effettuato constata che l'organismo non soddisfa più i criteri indicati al paragrafo 2.

Lo Stato membro informa immediatamente la Commissione e gli altri Stati membri di ogni riconoscimento che viene revocato.

#### Articolo 10

##### Marchio

1. Fatti salvi i requisiti per il marchio dei recipienti e delle cisterne previsti nelle direttive 94/55/CE e 96/49/CE, i recipienti e le cisterne conformi alle disposizioni dell'articolo 3, paragrafo 1, e dell'articolo 5, paragrafo 1, recano un marchio apposto ai sensi dell'allegato IV, parte I. Il marchio da utilizzare è riprodotto nell'allegato VII. Esso è apposto in modo inamovibile e in forma visibile, è corredato del numero di

identificazione dell'organismo notificato che ha eseguito la procedura di valutazione della conformità dei recipienti e delle cisterne. In caso di rivalutazione, il marchio è seguito dal numero di identificazione dell'organismo notificato o autorizzato.

Per le attrezzature a pressione trasportabili conformi alle disposizioni dell'articolo 7, paragrafo 2, il numero di identificazione dell'organismo notificato o autorizzato è seguito dall'indicazione: «-40 °C».

2. I rubinetti ed altri accessori di nuova fabbricazione con una funzione di sicurezza diretta recano il marchio di cui all'allegato VII oppure il marchio di cui all'allegato VI della direttiva 97/23/CE. Detti marchi non sono obbligatoriamente corredati del numero di identificazione dell'organismo notificato che ha effettuato la valutazione della conformità dei rubinetti e degli altri accessori utilizzati per il trasporto.

Gli altri rubinetti e accessori non sono sottoposti a requisiti particolari in materia di marchio.

3. Fatti salvi i requisiti per il marchio dei recipienti e delle cisterne previsti nelle direttive 94/55/CE e 96/49/CE, ai fini delle ispezioni periodiche ogni attrezzatura a pressione trasportabile di cui all'articolo 6, paragrafo 1, deve recare il numero di identificazione dell'organismo che ne ha eseguito l'ispezione periodica, per indicare che l'attrezzatura può continuare ad essere utilizzata.

Per quanto riguarda le bombole per gas di cui alle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE, all'atto della prima ispezione periodica effettuata ai sensi della presente direttiva, il numero di identificazione di cui sopra deve essere preceduto dal marchio previsto nell'allegato VII.

4. Ai fini sia della valutazione di conformità che della rivalutazione e delle ispezioni periodiche, il numero di identificazione dell'organismo notificato o autorizzato è apposto sotto la sua responsabilità, in modo inamovibile e in forma visibile a cura dell'organismo stesso, del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità, del proprietario, del suo mandatario stabilito nella Comunità, o del detentore.

5. È vietata l'apposizione sulle attrezzature a pressione trasportabili di marchi che possano indurre in errore i terzi rispetto al significato o alla grafica del marchio di cui alla presente direttiva. È consentita l'apposizione sulle attrezzature di altri marchi, purché ciò non riduca la visibilità e la leggibilità del marchio previsto nell'allegato VII.

## Articolo 11

### Clausola di salvaguardia

1. Uno Stato membro, qualora constati che un'attrezzatura a pressione trasportabile, benché provvista di marchio, correttamente sottoposta a manutenzione e utilizzata per i fini ai quali è destinata, rischia di pregiudicare la salute e/o la sicurezza delle persone ed eventualmente degli animali domestici o dei beni, in occasione del trasporto e/o dell'utilizzazione, può limitare o vietare l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione delle attrezzature in questione o può fare in modo che esse vengano ritirate dal mercato o dalla circolazione. Esso informa immediatamente la Commissione di tale misura e indica i motivi della sua decisione.

2. La Commissione consulta senza indugio le parti interessate. Se dopo la consultazione la Commissione constata che la misura è giustificata, essa ne informa immediatamente lo Stato membro che ha preso l'iniziativa nonché gli altri Stati membri.

Se dopo questa consultazione la Commissione constata che la misura è ingiustificata, essa ne informa immediatamente lo Stato membro che ha preso l'iniziativa nonché il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità.

3. Se un'attrezzatura a pressione trasportabile non conforme è munita del marchio di cui all'articolo 10, lo Stato membro competente adotta le misure appropriate nei confronti di chi ha apposto tale marchio e ne informa la Commissione e gli altri Stati membri.

4. La Commissione si accerta che gli Stati membri siano informati dello svolgimento e del risultato di questa procedura.

## Articolo 12

### Irregolare apposizione del marchio

Fatto salvo il disposto dell'articolo 11, se uno Stato membro accerta che il marchio di conformità definito nell'allegato VII è stato apposto indebitamente, il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore, il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità è obbligato a rendere l'attrezzatura a pressione trasportabile conforme alle disposizioni relative al marchio e a porre fine alla violazione, alle condizioni imposte dallo Stato membro.

Nel caso in cui la mancata conformità persista, lo Stato membro informa immediatamente la Commissione e adotta tutte le misure atte a limitare o a vietare l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione dell'attrezzatura in questione o per assicurare che sia ritirato dal mercato o dalla circolazione, secondo la procedura di cui all'articolo 11.

#### *Articolo 13*

#### **Decisioni che comportano un diniego o una limitazione**

Ogni decisione adottata a norma della presente direttiva e che abbia l'effetto di limitare o vietare l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione di attrezzature a pressione trasportabili, o ne imponga il ritiro dal mercato o dalla circolazione, deve essere motivata in modo preciso. Essa è notificata quanto prima all'interessato, ricordando a quest'ultimo i mezzi di impugnazione di cui dispone ai sensi della legislazione vigente nello Stato membro in questione e i termini fissati per tale impugnazione.

#### *Articolo 14*

#### **Comitato**

Le modifiche necessarie per l'adeguamento degli allegati della presente direttiva sono adottate secondo la procedura di cui all'articolo 15.

#### *Articolo 15*

1. Con riferimento alla procedura prevista nel presente articolo, la Commissione è assistita dal comitato per il trasporto di merci pericolose istituito dall'articolo 9 della direttiva 94/55/CE, in prosieguo denominato «comitato», composto dai rappresentanti degli Stati membri e presieduto dal rappresentante della Commissione.

2. Il rappresentante della Commissione sottopone al comitato un progetto delle misure da adottare. Il comitato esprime il suo parere sul progetto entro un termine che il presidente può fissare in funzione dell'urgenza della questione in esame. Il parere è espresso alla maggioranza prevista dall'articolo 148, paragrafo 2, del trattato per l'adozione delle decisioni che il Consiglio deve prendere su proposta della Commissione. Nelle votazioni in seno al comitato, viene attribuita ai voti dei rappresentanti degli Stati membri la ponderazione definita all'articolo precitato. Il presidente non partecipa alla votazione.

3. La Commissione adotta le misure previste qualora siano conformi al parere del comitato.

Se le misure previste non sono conformi al parere espresso dal comitato, o in mancanza di parere, la Commissione sottopone senza indugio al Consiglio una proposta in merito alle misure da prendere. Il Consiglio delibera a maggioranza qualificata.

Se, alla scadenza di un termine di tre mesi a decorrere dalla data in cui è stato adottato, il Consiglio non ha deliberato, la Commissione adotta le misure proposte.

#### *Articolo 16*

#### **Adozione e pubblicazione**

1. Gli Stati membri adottano e pubblicano le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva entro il 1° dicembre 2000. Essi ne informano immediatamente la Commissione.

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. Le modalità di tale riferimento sono decise dagli Stati membri.

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

#### *Articolo 17*

#### **Applicazione**

1. Gli Stati membri applicano entro il 1° luglio 2001 alle attrezzature a pressione trasportabili le disposizioni adottate per conformarsi alla presente direttiva.

2. La data di cui al paragrafo 1 è rinviata per talune attrezzature a pressione trasportabili per le quali non esistono prescrizioni tecniche dettagliate o per le quali non siano stati aggiunti agli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE sufficienti riferimenti alle norme europee pertinenti.

Le attrezzature a cui si riferisce detto rinvio e la data in cui la presente direttiva si applicherà ad esse vengono determinate secondo la procedura di cui all'articolo 15.

*Articolo 18***Disposizioni transitorie**

Gli Stati membri devono autorizzare l'immissione sul mercato e la messa in servizio sul loro territorio di attrezzature a pressione trasportabili che rispettano la normativa vigente nel loro territorio anteriormente al 1° luglio 2001, fino a due anni a decorrere da tale data, nonché la successiva messa in servizio di queste attrezzature immesse sul mercato prima di tale data.

*Articolo 19***Sanzioni**

Gli Stati membri istituiscono un sistema di sanzioni applicabili in caso di violazione delle disposizioni nazionali di recepimento della presente direttiva e adottano tutte le misure necessarie per garantirne l'applicazione. Le sanzioni previste devono essere efficaci, commisurate alle violazioni e dissuasive.

Gli Stati membri notificano le relative disposizioni alla Commissione entro il 1° dicembre 2000 e provvedono a notificarle al più presto le eventuali modifiche successive.

*Articolo 20***Applicabilità di disposizioni di altre direttive**

A partire dal 1° luglio 2001 o, nel caso dell'articolo 18, entro due anni a decorrere da tale data, le uniche

disposizioni delle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE ancora applicabili saranno quelle riportate nell'articolo 1 e nell'allegato I, parti 1, 2 e 3, di ciascuna di tali direttive.

Le disposizioni della direttiva 76/767/CEE<sup>(1)</sup> non sono più applicabili a decorrere dal 1° luglio 2001 o, nel caso dell'articolo 18, entro due anni a decorrere da tale data, per le attrezzature a pressione trasportabili che rientrano nell'ambito di applicazione della presente direttiva.

Tuttavia, le omologazioni CEE di modelli di bombole rilasciate in applicazione delle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE devono essere riconosciute equivalenti alle certificazioni CE previste dalla presente direttiva.

*Articolo 21*

Le presente direttiva entra in vigore il giorno della pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale delle Comunità europee*.

*Articolo 22*

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

Fatto a Lussemburgo, addì 29 aprile 1999.

*Per il Consiglio*

*Il Presidente*

W. MÜLLER

---

<sup>(1)</sup> Direttiva quadro 76/767/CEE del Consiglio, del 27 luglio 1976, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli apparecchi a pressione ed ai metodi di controllo di questi apparecchi (GU L 262 del 27.9.1976, pag. 153). Direttiva modificata da ultimo dall'atto di adesione del 1994.

## ALLEGATO I

CRITERI MINIMI PER LA DESIGNAZIONE DEGLI ORGANISMI NOTIFICATI O  
AUTORIZZATI, PREVISTI DAGLI ARTICOLI 8 E 9

1. L'organismo di ispezione notificato o l'organismo di ispezione autorizzato che faccia parte di un'organizzazione con funzioni diverse dall'ispezione devono essere identificabili all'interno dell'organizzazione.
  2. L'organismo di ispezione e il relativo personale non possono svolgere attività che possano pregiudicare l'indipendenza di giudizio e l'integrità in relazione alle loro funzioni ispettive. In particolare, il personale addetto a un organismo di ispezione non è sottoposto a pressioni commerciali, finanziarie o di altro tipo che possano influenzarne il giudizio, in particolare ad opera di persone o di organizzazioni estranee all'organismo di ispezione, ma che abbiano un interesse ai risultati delle ispezioni eseguite. Deve essere garantita l'imparzialità del personale ispettivo dell'organismo.
  3. L'organismo di ispezione deve disporre del personale e delle infrastrutture necessarie per svolgere in modo adeguato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle operazioni di ispezione e di verifica. Deve inoltre avere accesso al materiale necessario per l'esecuzione di verifiche di tipo speciale.
  4. Il personale responsabile delle ispezioni dell'organismo di ispezione dispone di adeguate qualifiche, di solida formazione tecnica e professionale, di soddisfacente conoscenza delle verifiche da effettuare e di adeguata esperienza nell'esecuzione degli stessi. Al fine di garantire un livello elevato di sicurezza, l'organismo di ispezione deve disporre di competenze specifiche nel settore della sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili. Il personale deve essere in grado di valutare in modo professionale la conformità rispetto ai requisiti generali, avvalendosi dei risultati delle verifiche, e di riferire in materia. Esso deve inoltre essere in grado di redigere le certificazioni, i documenti e le relazioni attestanti che le ispezioni sono state realmente eseguite.
  5. Il personale dispone inoltre delle conoscenze necessarie relativamente alla tecnologia utilizzata per la fabbricazione delle attrezzature a pressione trasportabili sottoposte a ispezione, compresi i relativi accessori, nonché relativamente alle modalità con le quali tali attrezzature sono utilizzate o si intende utilizzarle e agli eventuali difetti che possono verificarsi durante l'utilizzazione o il funzionamento.
  6. L'organismo di ispezione e il relativo personale eseguono le valutazioni e le verifiche con la massima integrità professionale e competenza tecnica. L'organismo di ispezione garantisce la riservatezza delle informazioni ottenute nel corso delle proprie attività ispettive. Sono tutelati i diritti di proprietà intellettuale.
  7. La retribuzione delle persone impegnate in attività di ispezione non dipende direttamente dal numero di ispezioni eseguite e in nessun caso dipende dai risultati delle ispezioni.
  8. L'organismo di ispezione dispone di adeguata copertura assicurativa per la responsabilità civile, a meno che tale responsabilità non sia assunta dallo Stato, in conformità delle leggi nazionali, ovvero dall'organizzazione di cui l'organismo fa parte.
  9. L'organismo di ispezione esegue direttamente le ispezioni che si è impegnato ad effettuare per contratto. L'organismo che subappalta parte dell'ispezione deve garantire ed essere in grado di provare che il subcontraente dispone della competenza necessaria per eseguire il servizio in questione e assume piena responsabilità per il subappalto.
-

*ALLEGATO II***CRITERI AGGIUNTIVI PER GLI ORGANISMI NOTIFICATI PREVISTI DALL'ARTICOLO 8**

1. L'organismo notificato è indipendente dalle parti interessate e fornisce quindi servizi di ispezione per conto terzi.

Non possono far parte dell'organismo notificato, né del relativo personale incaricato di eseguire le ispezioni, il progettista, il fabbricante, il fornitore, il rivenditore, il proprietario, il detentore, l'utente o l'incaricato della manutenzione delle attrezzature a pressione trasportabili, compresi gli accessori, che l'organismo è incaricato di ispezionare, né i rappresentanti legali delle stesse categorie di persone. È loro vietato altresì prendere parte direttamente alla progettazione, costruzione, commercializzazione o manutenzione delle attrezzature a pressione trasportabili, compresi gli accessori, e rappresentare terzi che svolgono tali attività. È ammesso lo scambio di informazioni tecniche fra il fabbricante delle attrezzature a pressione trasportabili e l'organismo di ispezione.

2. Qualunque interessato può accedere ai servizi dell'organismo di ispezione. Non possono essere imposte indebite condizioni finanziarie o di altro genere. L'organismo opera secondo procedure gestite in modo non discriminatorio.
-

*ALLEGATO III***CRITERI AGGIUNTIVI PER GLI ORGANISMI AUTORIZZATI PREVISTI DALL'ARTICOLO 9**

1. L'organismo autorizzato costituisce parte separata e identificabile di un'organizzazione con attività di progettazione, fabbricazione, fornitura, utilizzazione o manutenzione dei prodotti sottoposti ad ispezione.
  2. L'organismo autorizzato non partecipa direttamente alle attività di progettazione, fabbricazione, fornitura o utilizzazione delle attrezzature a pressione trasportabili, compresi gli accessori, sottoposte a ispezione, né di prodotti simili concorrenti.
  3. Le responsabilità del personale ispettivo sono chiaramente separate da quelle del personale addetto alle altre funzioni, per effetto di un'identificazione organizzativa e dei metodi di elaborazione delle relazioni dell'organismo di ispezione all'interno dell'organizzazione di cui fa parte.
-

## ALLEGATO IV

## PARTE I

## PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

**Modulo A** (controllo di fabbricazione interno)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «II» su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità.
2. Il fabbricante prepara la documentazione tecnica descritta al punto 3; il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità la tiene a disposizione delle autorità nazionali, a fini ispettivi, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile. Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione nel mercato comunitario dell'attrezzatura a pressione trasportabile.
3. La documentazione tecnica deve consentire la valutazione della conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva ad essa applicabili. Essa dovrà comprendere, nella misura necessaria ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile e contiene:
  - la descrizione generale dell'attrezzatura a pressione trasportabile;
  - i disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;
  - le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile;
  - una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;
  - i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;
  - i rapporti sulle prove effettuate.
4. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva copia della dichiarazione di conformità insieme con la documentazione tecnica.
5. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione garantisca la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile alla documentazione tecnica di cui al punto 2 e ai requisiti della direttiva ad essa applicabili.

**Modulo A1** (controllo di fabbricazione interno e sorveglianza della verifica finale)

Oltre ai requisiti del modulo A, si applica anche quanto indicato in appresso.

La verifica finale è controllata mediante ispezioni senza preavviso di un organismo notificato scelto dal fabbricante.

Durante queste ispezioni, l'organismo notificato:

- si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale;
- preleva, sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione trasportabili ai fini del controllo. L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare sulle attrezzature prelevate la verifica finale, parzialmente o integralmente.

Qualora una o più attrezzature a pressione trasportabili non risultino conformi, l'organismo notificato prende le opportune misure.

Il fabbricante appone su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero di identificazione di quest'ultimo.

#### Modulo B (esame «CE del tipo»)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura con cui un organismo notificato accerta e dichiara che un esemplare rappresentativo della produzione considerata soddisfa le disposizioni della direttiva ad esso applicabili.
2. La domanda di esame «CE del tipo» deve essere presentata dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità ad un solo organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia presentata dal suo mandatario, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo;
- una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato;
- la documentazione tecnica descritta al punto 3.

Il richiedente mette a disposizione dell'organismo notificato un esemplare rappresentativo della produzione considerata, qui di seguito denominato «tipo». L'organismo notificato può chiedere altri esemplari dello stesso tipo qualora sia necessario per eseguire il programma di prove.

Uno stesso tipo può coprire più varianti di un'attrezzatura a pressione trasportabile, a condizione che le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

3. La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva che le sono applicabili; dovrà comprendere il progetto, la fabbricazione e il funzionamento di detta attrezzatura e contiene, nella misura necessaria ai fini della valutazione:
  - la descrizione generale del tipo;
  - disegni di progettazione e fabbricazione, nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;
  - le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile;
  - una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;
  - i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;
  - i rapporti sulle prove effettuate;
  - gli elementi relativi alle prove previste nel quadro della fabbricazione;
  - gli elementi relativi alle qualifiche o approvazioni.
4. L'organismo notificato:
  - 4.1. esamina la documentazione tecnica, verifica che il tipo sia stato fabbricato in conformità con tale documentazione ed individua gli elementi progettati in base a quanto dispongono le disposizioni della direttiva.

In particolare, l'organismo notificato:

- esamina la documentazione tecnica per quanto concerne la progettazione e i processi di fabbricazione;
- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle disposizioni della direttiva e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante di detti materiali;
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi o verifica che siano state approvate in precedenza;
- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato;

4.2. effettua o fa effettuare gli esami appropriati e le prove necessarie per verificare se le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfano i requisiti della direttiva;

4.3. effettua o fa effettuare gli esami appropriati e le prove necessarie per verificare se, qualora il fabbricante abbia deciso di conformarsi alle norme relative, tali norme siano state effettivamente applicate;

4.4. concorda con il richiedente il luogo in cui gli esami e le necessarie prove devono essere effettuati.

5. Se il tipo soddisfa le corrispondenti disposizioni della direttiva, l'organismo notificato rilascia un attestato di esame «CE del tipo» al richiedente. L'attestato, valido per 10 anni rinnovabili, deve contenere il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato.

All'attestato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui l'organismo notificato conserva una copia.

Se al fabbricante o al suo mandatario stabilito nella Comunità viene negato il rilascio di un attestato di esame «CE del tipo», l'organismo notificato deve fornire motivi dettagliati per tale diniego. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

6. Il richiedente informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa all'attestato di esame «CE del tipo» di tutte le modifiche all'attrezzatura a pressione trasportabile approvata, che devono ricevere un'ulteriore approvazione qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti della direttiva o alle prescritte modalità di uso di detta attrezzatura. Questa nuova approvazione viene rilasciata sotto forma di un complemento dell'attestato originale di esame «CE del tipo».

7. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati di esame «CE del tipo» ritirati e, su richiesta, quelli rilasciati.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati di esame «CE del tipo» da esso ritirati o negati.

8. Gli altri organismi notificati possono ottenere copia degli attestati di esame «CE del tipo» e/o dei loro complementi. Gli allegati degli attestati sono tenuti a disposizione degli altri organismi notificati.

9. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva, insieme con la documentazione tecnica, copia degli attestati di esame «CE del tipo» e dei loro complementi per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione del prodotto nel mercato comunitario.

**Modulo B1** (esame CE della progettazione)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura con cui un organismo notificato accerta e dichiara che la progettazione di un'attrezzatura a pressione trasportabile soddisfa le disposizioni della direttiva ad essa applicabili.
2. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità presenta la domanda di esame CE della progettazione ad un solo organismo notificato.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia presentata dal suo mandatario, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo;
- una dichiarazione scritta secondo cui la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato;
- la documentazione tecnica descritta al paragrafo 3.

La domanda può coprire più varianti di un'attrezzatura a pressione trasportabile, a condizione che le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

3. La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva che le sono applicabili; dovrà comprendere il progetto, la fabbricazione e il funzionamento di detta attrezzatura e contiene, nella misura necessaria ai fini della valutazione:
  - una descrizione generale dell'attrezzatura in questione;
  - disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;
  - la descrizione e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento di detta attrezzatura;
  - una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;
  - la necessaria prova dell'adeguatezza delle soluzioni adottate per la progettazione. La prova deve comprendere i risultati degli esami effettuati dal laboratorio appropriato del fabbricante o per suo conto;
  - i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;
  - gli elementi relativi alle qualifiche o approvazioni.

4. L'organismo notificato:

- 4.1. esamina la documentazione tecnica ed individua gli elementi progettati in base a quanto dispone la direttiva.

In particolare, l'organismo notificato:

- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle disposizioni della direttiva;
  - approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi o verifica che siano state approvate in precedenza;
  - verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato;
- 4.2. effettua gli esami necessari per verificare se le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfano i requisiti della direttiva;
  - 4.3. effettua gli esami necessari per verificare se le disposizioni rilevanti della direttiva siano state applicate.

5. Se la progettazione è conforme alle disposizioni della direttiva ad essa applicabili, l'organismo notificato rilascia al richiedente un attestato d'esame CE della progettazione. L'attestato contiene il nome e l'indirizzo del richiedente, le conclusioni dell'esame, le relative condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione della progettazione approvata.

All'attestato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui l'organismo notificato conserva una copia.

Se al fabbricante o al suo mandatario stabilito nella Comunità viene negato il rilascio di un attestato di esame CE della progettazione, l'organismo notificato deve fornire motivi dettagliati per tale rifiuto. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

6. Il richiedente informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa all'attestato di esame CE della progettazione di tutte le modifiche apportate alla progettazione approvata che devono ricevere un'ulteriore approvazione qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti essenziali o prescritte modalità di uso dell'attrezzatura a pressione trasportabile. Questa nuova approvazione viene rilasciata sotto forma di un complemento dell'attestato originale di esame CE della progettazione.
7. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati di esame CE della progettazione ritirati e, su richiesta, quelli rilasciati.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati di esame CE della progettazione da esso ritirati o negati.

8. Gli altri organismi notificati possono ottenere, a richiesta, le informazioni utili circa:

- gli attestati d'esame CE della progettazione rilasciati ed i relativi complementi;
- gli attestati d'esame CE della progettazione ritirati ed i relativi complementi.

9. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva, insieme con la documentazione tecnica di cui al punto 3, copia degli attestati di esame CE della progettazione e dei loro complementi per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione del prodotto nel mercato comunitario.

#### **Modulo C1** (conformità al tipo)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura in cui il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e soddisfano i requisiti della direttiva ad essi applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «II» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione di conformità.
2. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione assicuri la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.
3. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva copia della dichiarazione di conformità per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione dell'attrezzatura a pressione trasportabile nel mercato comunitario.

4. La verifica finale è controllata mediante ispezioni senza preavviso effettuate da un organismo notificato scelto dal fabbricante.

Durante queste ispezioni, l'organismo notificato:

- si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale;
- ai fini del controllo preleva, sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione trasportabili. L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare sulle attrezzature prelevate la verifica, parzialmente o integralmente.

Qualora una o più attrezzature a pressione trasportabili non risultino conformi, l'organismo notificato prende le opportune misure.

Il fabbricante appone su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero di identificazione di quest'ultimo.

#### **Modulo D** (garanzia qualità produzione)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante che soddisfa gli obblighi del punto 2 si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili in questione sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione di conformità. Il marchio «Π» dev'essere accompagnato dal numero d'identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza comunitaria di cui al punto 4.
2. Il fabbricante applica per la produzione, per l'ispezione e le prove sul prodotto finito, un sistema qualità approvato, secondo quanto specificato al punto 3, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 4.
3. *Sistema qualità*
  - 3.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste;
- la documentazione relativa al sistema qualità;
- la documentazione tecnica relativa al tipo approvato e una copia dell'attestato di esame «CE del tipo».

- 3.2. Il sistema qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di orientamenti, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme dei programmi, schemi, manuali e rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, delle responsabilità di gestione in materia di qualità delle attrezzature a pressione trasportabili;
- delle tecniche, processi e interventi sistematici cui si farà ricorso per la fabbricazione nonché per il controllo e la garanzia della qualità;
- degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli;

- della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale;
- dei mezzi di sorveglianza che consentono il controllo della qualità richiesta e dell'efficacia di funzionamento del sistema qualità.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione è notificata al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

3.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il mandatario stabilito nella Comunità tengono informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi prevista modifica del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continua a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

L'organismo notificato notifica la sua decisione al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

#### 4. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

4.1. La sorveglianza deve garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

4.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di fabbricazione, ispezione, prove e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema qualità;
- altra documentazione in materia di qualità quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale interessato, ecc.

4.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura;
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;
- modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere e far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

5. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:
  - la documentazione di cui al punto 3.1, secondo trattino;
  - gli adeguamenti di cui al punto 3.4, secondo capoverso;
  - le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, ultimo comma e 3.4, ultimo comma, nonché ai punti 4.3 e 4.4.
6. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

#### **Modulo D1( garanzia qualità produzione)**

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 3, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili in questione soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «Π» dev'essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza comunitaria di cui al punto 5.
2. Il fabbricante prepara la documentazione tecnica descritta in appresso.

La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva ad essa applicabili. Essa dovrà comprendere il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile e contiene, nella misura necessaria ai fini della valutazione:

- una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione in questione;
  - disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;
  - le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento di detta attrezzatura;
  - una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;
  - i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;
  - i rapporti sulle prove effettuate.
3. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per la produzione e per l'ispezione e le prove sul prodotto finito, secondo quanto specificato al punto 4, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 5.
  4. *Sistema qualità*
    - 4.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

      - tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste;
      - la documentazione relativa al sistema qualità.
    - 4.2. Il sistema qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di orientamenti, procedure ed istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità delle attrezzature a pressione trasportabili;
- delle tecniche, processi e interventi sistematici che saranno applicati per la fabbricazione nonché per il controllo e la garanzia della qualità;
- dei controlli e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli;
- della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale interessato;
- dei mezzi di sorveglianza che consentono il controllo della qualità richiesta e dell'efficacia di funzionamento del sistema qualità.

- 4.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 4.2.

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione è notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

- 4.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato, ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità tengono informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi prevista modifica del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema qualità modificato continua a soddisfare i requisiti di cui al punto 4.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

Esso comunica la sua decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

#### 5. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

- 5.1. La sorveglianza deve garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.
- 5.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di fabbricazione, ispezione, prova e deposito, fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:
- la documentazione relativa al sistema qualità;
  - altra documentazione in materia di qualità, quali rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, le qualifiche del personale, ecc.
- 5.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.

5.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura;
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;
- modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

6. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:

- la documentazione tecnica di cui al punto 2;
- la documentazione di cui al punto 4.1, secondo trattino;
- gli adeguamenti di cui al punto 4.4, secondo capoverso;
- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 4.3, ultimo comma, 4.4, ultimo comma, e ai punti 5.3 e 5.4.

7. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

#### **Modulo E (garanzia qualità prodotti)**

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascun prodotto e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «Π» deve essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 4.

2. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per l'ispezione finale e le prove sull'attrezzatura a pressione trasportabile, secondo quanto specificato al punto 3, ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 4.

#### **3. Sistema qualità**

3.1. Il fabbricante presenta una domanda per la valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste;
- la documentazione relativa al sistema qualità;
- la documentazione tecnica relativa al tipo approvato e una copia dell'attestato di esame «CE del tipo».

- 3.2. Nel quadro del sistema qualità, ciascun esemplare delle attrezzature a pressione trasportabili viene esaminato e su di esso vengono effettuate opportune prove, per verificarne la conformità ai requisiti della direttiva ad esso applicabili. Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme dei programmi, schemi, manuali e rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità delle attrezzature a pressione trasportabili;
- degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione;
- dei mezzi di controllo dell'efficacia del funzionamento del sistema qualità;
- della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale.

- 3.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione è notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

- 3.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato, ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità tengono informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi previsto miglioramento del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato soddisferà ancora i requisiti di cui al punto 3.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

Esso notifica la sua decisione al fabbricante. La comunicazione deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

#### 4. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

- 4.1. L'obiettivo della sorveglianza è di garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

- 4.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di ispezione, prova e deposito, fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema qualità;
- la documentazione tecnica;
- altra documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale, ecc.

- 4.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare, nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:

- la categoria dell'attrezzatura;
- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;
- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;
- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;
- modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

5. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:

- la documentazione di cui al punto 3.1, secondo trattino;
- gli adeguamenti di cui al punto 3.4, secondo comma;
- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, ultimo comma, e 3.4, ultimo comma, nonché ai punti 4.3 e 4.4.

6. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

#### **Modulo E1 (garanzia qualità prodotti)**

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 3, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «II» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «II» dev'essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 5.

2. Il fabbricante prepara la documentazione tecnica descritta in appresso.

La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva ad essa applicabili. Essa dovrà comprendere il progetto, la fabbricazione e il funzionamento di detta attrezzatura e contiene, nella misura necessaria ai fini della valutazione:

- la descrizione dell'attrezzatura in questione;
- disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;
- la descrizione e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento di detta attrezzatura;
- una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;
- i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;
- i rapporti sulle prove effettuate.

3. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per l'ispezione finale dell'attrezzatura a pressione trasportabile e le prove, secondo quanto specificato al punto 4, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 5.

#### 4. *Sistema qualità*

- 4.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste;
- la documentazione relativa al sistema qualità.

- 4.2. Nel quadro del sistema qualità, ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile viene esaminata e su di essa vengono effettuate opportune prove, per verificarne la conformità ai requisiti della direttiva ad essa applicabili. Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme dei programmi, degli schemi, dei manuali e dei rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità dell'attrezzatura a pressione trasportabile;
- delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvate;
- degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione;
- dei mezzi di controllo del funzionamento del sistema qualità;
- della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale interessato.

- 4.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 4.2.

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabile in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

- 4.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato, ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità tengono informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi previsto miglioramento del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato soddisfa ancora i requisiti di cui al punto 4.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

Esso notifica la sua decisione al fabbricante. La comunicazione deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

#### 5. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

- 5.1. L'obiettivo della sorveglianza è di garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

- 5.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di ispezione, prova e deposito, fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:
- la documentazione relativa al sistema qualità;
  - la documentazione tecnica;
  - altra documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale interessato, ecc.
- 5.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.
- 5.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare, nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:
- la categoria dell'attrezzatura;
  - i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;
  - la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;
  - se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;
  - modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.
- In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.
6. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:
- la documentazione tecnica di cui al punto 2;
  - la documentazione di cui al punto 4.1, terzo trattino;
  - gli adeguamenti di cui al punto 4.4, secondo comma;
  - le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 4.3, ultimo comma, 4.4, ultimo comma, e ai punti 5.3 e 5.4.
7. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

#### **Modulo F ( verifica su prodotto)**

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili, cui sono state applicate le disposizioni del punto 3, sono conformi al tipo
- oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo», o
  - oggetto dell'attestato di esame CE della progettazione,
- e soddisfano i requisiti pertinenti della direttiva.

2. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione garantisca la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili al tipo

- oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo», o
- oggetto dell'attestato di esame CE della progettazione,

e soddisfano i requisiti della direttiva che ad esse si applicano.

Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, appone il marchio «Π» su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione di conformità.

3. L'organismo notificato procede agli esami e alle prove del caso per verificare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva mediante controllo e prova di ogni singolo prodotto secondo quanto stabilito al punto 4.

Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, conserva copia della dichiarazione di conformità per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

4. *Verifica mediante controllo e prova di ogni singola attrezzatura a pressione trasportabile*

- 4.1. Tutte le attrezzature a pressione trasportabili vengono esaminate singolarmente e su di esse vengono effettuati opportuni controlli e prove, per verificarne la conformità al tipo e ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

In particolare, l'organismo notificato:

- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato;
- verifica il certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali;
- effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

- 4.2. L'organismo notificato appone o fa apporre il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile approvata e redige un attestato di conformità inerente alle prove effettuate.

- 4.3. Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, deve essere in grado di esibire, a richiesta, gli attestati di conformità dell'organismo notificato.

#### **Modulo G** (verifica CE di un unico prodotto)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante accerta e dichiara che l'attrezzatura a pressione trasportabile, cui è stato rilasciato l'attestato di cui al punto 4.1, è conforme ai requisiti della direttiva ad essa relativi. Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, appone il marchio «Π» su detta attrezzatura e redige una dichiarazione di conformità.

2. Il fabbricante presenta la domanda di verifica di un unico prodotto ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- il nome e l'indirizzo del fabbricante, nonché la collocazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile;
- una dichiarazione scritta che precisa che la stessa domanda non è stata presentata presso un altro organismo notificato;
- la documentazione tecnica.

3. La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai corrispondenti requisiti della direttiva, di comprenderne il progetto, la fabbricazione ed il funzionamento.

La documentazione tecnica comprende:

- la descrizione generale dell'attrezzatura in questione;
  - disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;
  - le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento di detta attrezzatura;
  - i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;
  - i rapporti sulle prove effettuate;
  - gli elementi appropriati relativi alla qualifica dei processi di fabbricazione e di prova, nonché alle qualifiche o all'approvazione delle unità di personale ad essi preposte.
4. L'organismo notificato esamina la progettazione e la fabbricazione di ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile ed effettua, al momento della fabbricazione, le prove appropriate per certificare la conformità ai requisiti corrispondenti della presente direttiva.
- 4.1. L'organismo notificato appone o fa apporre il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige un attestato di conformità inerente alle prove effettuate che deve essere conservato per 10 anni.
- 4.2. Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, deve essere in grado di esibire, su richiesta, la dichiarazione di conformità e l'attestato di conformità rilasciati dall'organismo notificato.

In particolare, l'organismo notificato:

- esamina la documentazione tecnica riguardante la progettazione e i processi di fabbricazione;
- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle disposizioni della direttiva e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante di detti materiali;
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi;
- verifica le qualifiche o le approvazioni;
- procede all'esame finale e effettua o fa effettuare la prova ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

#### Modulo H (garanzia qualità totale)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili considerate soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «ΠΠ» deve essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 4.
2. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per la progettazione, la fabbricazione, l'ispezione finale e le prove, secondo quanto specificato al punto 3, ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 4.
3. *Sistema qualità*
  - 3.1. Il fabbricante presenta una domanda per la valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

- tutte le informazioni appropriate relative alle attrezzature a pressione trasportabili previste;
- la documentazione sul sistema qualità.

- 3.2. Il sistema qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di orientamenti, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità permette una interpretazione uniforme delle misure inerenti alla procedura e alla qualità, come programmi, schemi, manuali e rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità della progettazione e di qualità dei prodotti;
  - delle specifiche tecniche di progettazione, norme incluse, che si intende applicare;
  - delle tecniche, in materia di controllo e verifica della progettazione, dei procedimenti e delle azioni sistematiche che verranno impiegati nella progettazione delle attrezzature a pressione trasportabili;
  - delle tecniche, dei processi e degli interventi sistematici corrispondenti che si intende applicare nella fabbricazione;
  - dei controlli e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli;
  - della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o l'approvazione del personale interessato;
  - dei mezzi di controllo dell'ottenimento della progettazione e della qualità dell'attrezzatura a pressione trasportabile prescritte e dell'efficacia di funzionamento del sistema qualità.
- 3.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Nel gruppo incaricato dei controlli deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita agli impianti del fabbricante.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

- 3.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato, ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità tiene informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi prevista modifica del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema qualità modificato continua a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

Esso notifica la sua decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

#### 4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

- 4.1. L'obiettivo della sorveglianza è di garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.
- 4.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere, a fini ispettivi, nei locali di progettazione, fabbricazione, ispezione, prova e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

- la documentazione relativa al sistema qualità;
  - la documentazione prevista dalla parte del sistema qualità dedicato alla progettazione del sistema qualità, quali risultati di analisi, calcoli, prove, ecc.;
  - la documentazione prevista dalla parte del sistema qualità dedicato alla fabbricazione del sistema qualità quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale, ecc.
- 4.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.
- 4.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:
- la categoria dell'attrezzatura;
  - i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;
  - la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;
  - se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;
  - modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.
- In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere e far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.
5. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:
- la documentazione di cui al punto 3.1, secondo trattino;
  - gli adeguamenti di cui al punto 3.4, secondo comma;
  - le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, ultimo comma, 3.4, ultimo comma, e ai punti 4.3 e 4.4.
6. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

**Modulo H1** (Garanzia qualità totale con controllo della progettazione e particolare sorveglianza della prova finale)

1. Oltre alle disposizioni del modulo H, si applicano parimenti le seguenti disposizioni:
- a) il fabbricante presenta all'organismo notificato una domanda di esame del suo progetto;
  - b) la domanda deve consentire di comprendere il progetto, il processo di fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile nonché di valutarne la conformità ai corrispondenti requisiti della direttiva.

La domanda deve contenere:

- le specifiche tecniche del progetto, incluse le norme, che sono state applicate;
  - le prove che esse sono adeguate; dette prove devono includere i risultati di prove effettuate in un opportuno laboratorio dal fabbricante o a suo nome.
- c) L'organismo notificato esamina la domanda e, se il progetto soddisfa le disposizioni della direttiva che ad esso si applicano, rilascia al richiedente un attestato di esame CE della progettazione. Tale attestato contiene le conclusioni dell'esame, le condizioni di validità, i dati necessari per identificare il progetto approvato ed eventualmente la descrizione del funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile.
- d) Il richiedente tiene informato l'organismo notificato che ha rilasciato l'attestato di esame CE della progettazione di qualsiasi modifica apportata al progetto approvato. Le modifiche al progetto approvato devono ricevere una approvazione addizionale da parte dell'organismo notificato che ha rilasciato l'attestato di esame CE della progettazione qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti della direttiva o sulle condizioni d'uso prescritte. Questa approvazione addizionale viene rilasciata sotto forma di complemento all'attestato originale di esame CE della progettazione.
- e) Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati d'esame CE della progettazione da esso ritirati o negati.
2. La verifica finale si svolge secondo criteri di ancor più severa sorveglianza in forma di visite senza preavviso da parte dell'organismo notificato. Durante tali visite, l'organismo notificato deve procedere a controlli sulle attrezzature a pressione trasportabili.

## PARTE II

### PROCEDURA DI RIVALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

1. Questa procedura descrive il metodo che si deve applicare per far sì che le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato, definite all'articolo 1, paragrafo 2, lettera b), siano conformi ai pertinenti requisiti delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE.
2. L'utilizzatore deve mettere a disposizione dell'organismo notificato, per quanto riguarda le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato, dati che consentano un'identificazione precisa (origine, regole applicabili in materia di progettazione e, per quanto riguarda le bombole ad acetilene, anche indicazioni relative alla massa porosa). Deve, se del caso, comunicare le limitazioni di utilizzazione prescritte, le note concernenti eventuali danni o le riparazioni che sono state effettuate.

L'organismo notificato deve altresì verificare che i rubinetti e gli altri accessori aventi una funzione diretta di sicurezza garantiscano un livello di sicurezza equivalente al livello definito a norma dell'articolo 3 della presente direttiva.

3. L'organismo notificato deve verificare se le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato offrono almeno la stessa sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili contemplate dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE. Alla verifica si deve procedere sulla base dei documenti prodotti ai sensi del punto 2 e, se del caso, di ispezioni supplementari.
4. Se i risultati di dette ispezioni sono soddisfacenti, le attrezzature a pressione trasportabili devono essere sottoposte all'ispezione periodica di cui all'allegato IV, parte III.
5. Per i recipienti fabbricati in serie, compresi i rubinetti e gli altri accessori utilizzati per il trasporto, le pertinenti operazioni di rivalutazione della conformità indicate ai precedenti punti 3 e 4, relative alla singola ispezione delle attrezzature, possono essere espletate da un organismo autorizzato, a condizione che un organismo notificato abbia previamente effettuato le pertinenti operazioni di rivalutazione della conformità del tipo di cui al punto 3.

## PARTE III

## PROCEDURE DI ISPEZIONE PERIODICA

**Modulo 1** (ispezione periodica dei prodotti)

1. Questo modulo descrive la procedura con la quale il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore accerta che le attrezzature a pressione trasportabili alle quali si applicano le disposizioni del punto 3 continuano a soddisfare i requisiti della presente direttiva.
2. Per soddisfare i requisiti menzionati al punto 1, il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore adotta tutte le misure necessarie affinché le condizioni di utilizzazione e di manutenzione siano tali da garantire che le attrezzature a pressione trasportabili continuano ad essere conformi ai requisiti della presente direttiva, in particolare affinché:
  - le attrezzature a pressione trasportabili siano utilizzate conformemente alla loro destinazione e
  - riempite in centri di riempimento appropriati,
  - se del caso, vengano effettuati lavori di manutenzione o riparazioni e
  - siano pure effettuate le necessarie ispezioni periodiche.

Le operazioni eseguite devono essere registrate in documenti e tenute, dal proprietario, dal mandatario stabilito nella Comunità o dal detentore, a disposizione delle autorità nazionali.

3. L'organismo di ispezione deve procedere per ogni prodotto alle adeguate verifiche e prove al fine di controllare la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili alle disposizioni della direttiva.
  - 3.1. Tutte le attrezzature a pressione trasportabili devono essere verificate singolarmente e devono essere eseguite le prove adeguate, descritte negli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE, per verificare che le attrezzature soddisfano i requisiti delle stesse direttive.
  - 3.2. Immediatamente dopo la data di esecuzione dell'ispezione periodica, l'organismo di ispezione deve apporre direttamente o far apporre il proprio numero di identificazione su ogni prodotto sottoposto a tale ispezione e redigere l'attestato di ispezione periodica. Questo attestato può riguardare una serie di attrezzature (attestato collettivo).
  - 3.3. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore conserva l'attestato di ispezione periodica di cui al punto 3.2 e i documenti di cui al punto 2 almeno fino all'ispezione periodica successiva.

**Modulo 2** ( ispezione periodica mediante garanzia di qualità)

1. Questo modulo descrive le procedure seguenti:
  - la procedura mediante la quale il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore, che rispettino gli obblighi del punto 2, accertano e dichiarano che le attrezzature a pressione trasportabili continuano ad essere conformi ai requisiti della presente direttiva. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore devono apporre su tutte le attrezzature a pressione trasportabili la data dell'ispezione periodica e redigere per iscritto una dichiarazione di conformità. La data dell'ispezione periodica deve essere accompagnata dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza, come specificato al punto 4;
  - la procedura mediante la quale, in caso di ispezione periodica delle cisterne, effettuata dall'organismo autorizzato ai sensi dell'articolo 6, paragrafo 1, secondo capoverso, l'organismo autorizzato che rispetti gli obblighi del punto 2, ultimo capoverso, attesta che le attrezzature a pressione trasportabili continuano ad essere conformi alle disposizioni della direttiva. L'organismo autorizzato deve apporre su tutte le attrezzature a pressione trasportabili la data dell'ispezione periodica e redigere per iscritto un attestato d'ispezione periodica.

La data dell'ispezione periodica deve essere accompagnata dal numero di identificazione dell'organismo autorizzato.

2. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore adottano tutte le misure necessarie affinché le condizioni di utilizzazione e di manutenzione siano tali da garantire che le attrezzature a pressione trasportabili continuino a essere conformi ai requisiti della presente direttiva, in particolare affinché:
  - le attrezzature a pressione trasportabili siano utilizzate conformemente alla loro destinazione, e
  - riempite in centri di riempimento appropriati,
  - se del caso, vengano effettuati lavori di manutenzione e riparazioni, e
  - siano pure effettuate le necessarie ispezioni periodiche.

Le operazioni eseguite devono essere registrate in documenti e tenute a disposizione delle autorità nazionali dal proprietario, dal suo mandatario stabilito nella Comunità o dal detentore.

Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore provvedono affinché per le ispezioni periodiche da effettuare siano messi a disposizione personale qualificato e l'infrastruttura indispensabile ai sensi dei punti da 3 a 6 dell'allegato I.

Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato devono applicare un sistema qualità approvato per le ispezioni periodiche e per le prove delle attrezzature, come specificato nel punto 3, ed essere sottoposti alla sorveglianza di cui al punto 4.

### 3. *Sistema qualità*

- 3.1. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato devono depositare, presso un organismo notificato di loro scelta, una domanda di valutazione del sistema qualità per le attrezzature a pressione trasportabili.

La domanda deve contenere:

- tutte le informazioni relative alle attrezzature a pressione trasportabili sottoposte a ispezione periodica;
- la documentazione sul sistema qualità.

- 3.2. Nel quadro del sistema qualità ogni attrezzatura a pressione trasportabile deve essere verificata e devono essere eseguite prove adeguate al fine di garantire la sua conformità alle disposizioni degli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE. Tutte le disposizioni, gli elementi e i requisiti pertinenti devono essere documentati in modo sistematico e ordinati sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme dei programmi, schemi, manuali e rapporti relativi alla qualità.

Essa deve contenere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle funzioni e dei poteri del personale responsabile, relativamente alla qualità delle attrezzature a pressione trasportabili;
- delle verifiche e delle prove che devono essere effettuate per l'ispezione periodica;
- dei mezzi di sorveglianza che permettono di controllare il funzionamento efficiente del sistema qualità;
- della documentazione relativa alla qualità, quali i rapporti di ispezione, i dati relativi alle prove e alle tarature, i rapporti relativi alle qualifiche e alle autorizzazioni del personale interessato.

- 3.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se esso è conforme ai requisiti indicati nel punto 3.2.

Almeno uno dei membri del gruppo incaricato dei controlli deve aver maturato esperienza nella valutazione delle attrezzature a pressione trasportabili oggetto del controllo. La procedura di valutazione deve comprendere un'ispezione degli impianti del proprietario, del suo mandatario stabilito nella Comunità, del detentore o dell'organismo autorizzato.

La decisione relativa alla valutazione deve essere notificata al proprietario, al suo mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato e deve contenere le conclusioni dell'ispezione e la decisione di valutazione motivata.

- 3.4. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato si impegnano ad adempiere gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato e a fare in modo che esso continui ad essere adeguato ed efficiente.

Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato informano l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di ogni modifica che intenda apportarvi.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema qualità modificato continua a soddisfare i requisiti indicati nel punto 3.2 ovvero se è necessario procedere a nuova valutazione.

Esso notifica la sua decisione al proprietario, al suo mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato. La notifica deve contenere le conclusioni dell'ispezione e la decisione di valutazione motivata.

#### 4. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

- 4.1. L'obiettivo della sorveglianza è di garantire che il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato adempiano correttamente gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

- 4.2. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato devono consentire all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi ai luoghi di ispezione, di prova e di immagazzinamento e fornirgli tutte le informazioni necessarie, in particolare:

- la documentazione sul sistema qualità;
- la documentazione tecnica;
- la documentazione relativa alla qualità, quali i rapporti d'ispezione e i dati relativi alle prove, i rapporti relativi alle qualifiche del personale interessato, ecc.

- 4.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato mantengano e applichino il sistema qualità e fornisce al proprietario, al suo mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato un rapporto sul controllo effettuato.

- 4.4. L'organismo notificato può inoltre effettuare visite senza preavviso presso il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato. In occasione di tali visite, l'organismo notificato può eseguire direttamente o far eseguire prove per verificare, se necessario, che il sistema qualità funzioni correttamente. L'organismo notificato fornisce al proprietario, al mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato un rapporto sulla visita e, se sono state eseguite prove, una relazione di prova.

5. Per un periodo di almeno dieci anni dalla data dell'ultima ispezione periodica delle attrezzature a pressione trasportabili, il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato devono tenere a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione indicata al punto 3.1, secondo capoverso, secondo trattino;
- le modifiche indicate al punto 3.4, secondo capoverso;
- le decisioni e i rapporti dell'organismo notificato di cui al punto 3.3, ultimo capoverso e al punto 3.4, ultimo capoverso, nonché ai punti 4.3 e 4.4.

## ALLEGATO V

## MODULI PER LA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

La tabella seguente indica quali moduli di valutazione della conformità devono essere seguiti ai sensi dell'allegato IV, parte I, per le attrezzature a pressione trasportabili di cui all'articolo 2, punto 1.1.

Categorie di attrezzature a pressione trasportabili	Moduli
1. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è inferiore o pari a 100 MPa/litro (1 000 bar/litro)	A1, oppure B e C 1 combinati
2. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è superiore a 100 o inferiore o pari a 300 MPa/litro (rispettivamente 1 000 e 3 000 bar/litro)	H, oppure B e E combinati, oppure B e C1 combinati
3. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è superiore a 300 MPa/litro (3 000 bar/litro), nonché le cisterne	G, oppure H1, oppure B e D combinati, oppure B e F combinati

1. Le attrezzature a pressione trasportabili devono essere sottoposte a una delle procedure di valutazione della conformità, che il fabbricante può scegliere tra quelle previste per la categoria in cui sono classificate. Per i recipienti o i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto, il fabbricante può parimenti scegliere di applicare una delle procedure previste per le categorie superiori.
2. Nel quadro delle procedure per la garanzia della qualità, l'organismo notificato, quando svolge visite senza preavviso, preleva un campione dell'attrezzatura dai locali di fabbricazione o di magazzino al fine di effettuare o far effettuare una verifica della conformità ai requisiti della presente direttiva. A tal fine, il fabbricante informa l'organismo notificato del programma di produzione previsto. L'organismo notificato effettua almeno due visite durante il primo anno di fabbricazione. La frequenza delle visite successive è determinata dall'organismo notificato sulla base dei criteri indicati nel punto 4.4 dei moduli pertinenti dell'allegato IV, parte I.

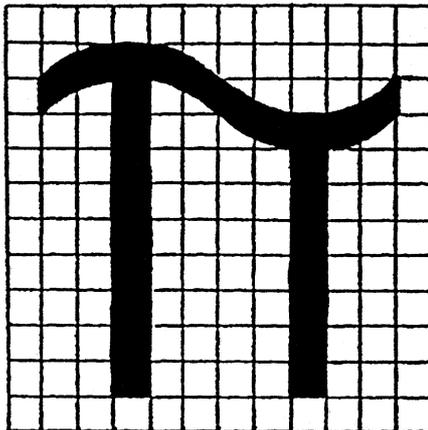
## ALLEGATO VI

ELENCO DELLE SOSTANZE PERICOLOSE DIVERSE DA QUELLE DELLA CLASSE 2 DI CUI  
ALL'ARTICOLO 2

Numero ONU	Classi	Numeri ADR/RID	Sostanze pericolose
1051	6.1	1	cianuro d'idrogeno stabilizzato
1052	8	6	fluoruro d'idrogeno anidro
1790	8	6	acido fluoridrico

*ALLEGATO VII***MARCHIO DI CONFORMITÀ**

Il marchio di conformità ha la seguente forma:



In caso di riduzione o di ingrandimento del marchio devono essere rispettate le proporzioni del disegno che precede.

I vari elementi del marchio hanno sostanzialmente la stessa dimensione verticale, che non può essere inferiore a 5 mm.

Tale dimensione minima può non essere rispettata per dispositivi di piccole dimensioni.

---