

E 6857

ASSEMBLÉE NATIONALE

TREIZIÈME LÉGISLATURE

SÉNAT

SESSION ORDINAIRE DE 2011-2012

Reçu à la Présidence de l'Assemblée nationale
Le 1^{er} décembre 2011

Enregistré à la Présidence du Sénat
Le 1^{er} décembre 2011

TEXTE SOUMIS EN APPLICATION DE L'ARTICLE 88-4 DE LA CONSTITUTION

PAR LE GOUVERNEMENT,

À L'ASSEMBLÉE NATIONALE ET AU SÉNAT

Paquet d'alignement sur le nouveau cadre législatif (Mise en oeuvre du paquet "Produits"). **Proposition de directive du Parlement européen et du Conseil** relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simples (Refonte).

COM(2011) 768 final



**CONSEIL DE
L'UNION EUROPÉENNE**

**Bruxelles, le 23 novembre 2011 (24.11)
(OR. en)**

17269/11

**Dossier interinstitutionnel:
2011/0350 (COD)**

**ENT 254
MI 592
CONSUM 183
CODEC 2122
COMPET 539**

PROPOSITION

Origine:	Commission européenne
En date du:	23 novembre 2011
N° doc. Cion:	COM(2011) 768 final
Objet:	Paquet d'alignement sur le nouveau cadre législatif (Mise en œuvre du paquet "Produits") <ul style="list-style-type: none">- Proposition de directive du Parlement européen et du Conseil relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simples (Refonte)

Les délégations trouveront ci-joint la proposition de la Commission transmise par lettre de Monsieur Jordi AYET PUIGARNAU, Directeur, à Monsieur Uwe CORSEPIUS, Secrétaire général du Conseil de l'Union européenne.

p.j.: COM(2011) 768 final



COMMISSION EUROPÉENNE

Bruxelles, le 21.11.2011
COM(2011) 768 final

2011/0350 (COD)

PAQUET D'ALIGNEMENT SUR LE NOUVEAU CADRE LÉGISLATIF (Mise en œuvre du paquet «Produits»)

Proposition de

DIRECTIVE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL

relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simples

(Refonte)

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

EXPOSÉ DES MOTIFS

1. CONTEXTE DE LA PROPOSITION

Contexte général, motifs et objectifs de la proposition

La présente proposition s'inscrit dans le cadre de la **mise en œuvre du «paquet» législatif concernant les produits** adopté en 2008; elle fait partie d'une série de propositions visant à aligner le texte de dix directives «produits» sur les dispositions de la décision n° 768/2008/CE, qui a mis en place un cadre commun pour la commercialisation des produits.

La législation d'harmonisation de l'Union, qui assure la libre circulation des produits, a grandement contribué à l'achèvement et au fonctionnement du marché unique. Elle vise à mettre en place un niveau élevé de protection et donne aux opérateurs économiques les outils nécessaires pour démontrer la conformité de leurs produits, garantissant par là leur libre circulation grâce à la confiance ainsi établie.

La directive 2009/105/CE est un exemple de cette législation d'harmonisation de l'Union, qui garantit la libre circulation des récipients à pression simples. Elle définit les exigences essentielles de sécurité auxquelles les récipients à pression simples doivent satisfaire pour pouvoir être mis à disposition sur le marché de l'Union. Les fabricants doivent démontrer que leurs récipients à pression simples ont été conçus et fabriqués dans le respect de ces exigences essentielles de sécurité et y apposer le marquage CE.

Au fil du temps, différentes lacunes et incohérences ont été constatées, tous secteurs confondus, dans la mise en œuvre et l'application effective de la législation d'harmonisation de l'Union, donnant lieu à :

- la présence de produits non conformes, voire dangereux, sur le marché et, par conséquent, une certaine perte de confiance dans le marquage CE,
- des désavantages concurrentiels pour les opérateurs économiques respectueux de la législation, par rapport à ceux qui contournent les règles en vigueur,
- des différences de traitement en ce qui concerne les produits non conformes et des distorsions de concurrence entre les opérateurs économiques en raison des pratiques différentes des autorités pour assurer le respect de la législation,
- des pratiques différentes appliquées par les autorités nationales pour la désignation des organismes d'évaluation de la conformité,
- des problèmes qualitatifs dans le cas de certains organismes notifiés.

Par ailleurs, l'environnement réglementaire est devenu de plus en plus complexe et, souvent, un seul et même produit relève du champ d'application de plusieurs actes législatifs. Du fait des incohérences existant entre ces actes, les opérateurs économiques et les autorités des États membres ont de plus en plus de difficultés à interpréter et appliquer correctement cette législation.

Pour remédier à ces lacunes générales de la législation d'harmonisation de l'Union, observées dans plusieurs secteurs d'activité industrielle, le **nouveau cadre législatif**, qui s'inscrit dans le

paquet relatif aux produits, a été adopté en 2008. Il vise à renforcer et compléter les règles existantes ainsi qu'à améliorer des aspects pratiques de leur mise en œuvre et de leur application effective. Le nouveau cadre législatif est constitué de deux instruments complémentaires, à savoir le **règlement (CE) n° 765/2008 relatif à l'accréditation et à la surveillance du marché** et la **décision n° 768/2008/CE relative à un cadre commun pour la commercialisation des produits**.

Le règlement précité a établi de nouvelles règles en matière d'accréditation (outil pour l'évaluation de la compétence des organismes d'évaluation de la conformité), ainsi que des exigences concernant l'organisation et la réalisation des activités de surveillance du marché et de contrôle des produits provenant de pays tiers. Ces règles s'appliquent directement dans tous les États membres depuis le 1^{er} janvier 2010.

La décision susmentionnée définit quant à elle un cadre commun pour la législation d'harmonisation de l'Union applicable aux produits. Ce cadre prévoit des dispositions couramment employées dans la législation européenne sur les produits (comme des définitions, les obligations incombant aux opérateurs économiques, les règles concernant les organismes notifiés, des mécanismes de sauvegarde, etc.). Ces dispositions communes ont été consolidées pour assurer que les directives puissent être mises en œuvre et appliquées plus efficacement dans la pratique. De nouveaux aspects, notamment les obligations incombant aux importateurs, ont été ajoutés; ils sont essentiels pour une meilleure sécurité des produits proposés sur le marché.

Les dispositions de cette décision et de ce règlement sont complémentaires et étroitement liées. La décision définit les obligations à respecter par les opérateurs économiques et les organismes notifiés pour permettre aux autorités de surveillance du marché et aux autorités dont relèvent les organismes notifiés d'accomplir comme il se doit les tâches qui leur sont dévolues par le règlement, ainsi que pour garantir une application efficace et cohérente de la législation de l'Union relative aux produits.

Toutefois, contrairement au règlement, les dispositions de la décision ne s'appliquent pas directement dans les États membres. Pour que tous les secteurs économiques relevant de la législation d'harmonisation de l'Union bénéficient des améliorations apportées par le nouveau cadre législatif, les dispositions de la décision doivent être intégrées dans la législation en vigueur sur les produits.

Il est ressorti d'une étude réalisée après l'adoption du paquet «produits» en 2008 que la majeure partie de la législation d'harmonisation de l'Union sur les produits allait devoir faire l'objet d'une révision dans les trois ans, non seulement pour remédier aux problèmes observés dans l'ensemble des secteurs mais aussi pour des raisons spécifiques à chacun de ceux-ci. Une telle révision impliquerait automatiquement l'alignement des dispositions sur celles de la décision précitée puisque le Parlement européen, le Conseil et la Commission se sont engagés à généraliser autant que possible ces nouvelles dispositions dans la législation future sur les produits pour garantir une cohérence optimale du cadre réglementaire.

Pour un certain nombre d'autres directives d'harmonisation de l'Union, dont la directive 2009/105/CE relative aux récipients à pression simples, aucune révision due à des problèmes sectoriels spécifiques ne devait être entreprise dans ce délai. Afin de remédier néanmoins aux problèmes liés à la non-conformité de produits et aux organismes notifiés dans ces secteurs, ainsi que par souci de cohérence de l'environnement réglementaire applicable aux produits

dans son ensemble, il a été décidé d'aligner collectivement ces directives sur les dispositions de la décision.

Cohérence avec les autres politiques et les objectifs de l'Union

La présente initiative est dans la droite ligne de l'acte pour le marché unique¹, qui a souligné la nécessité de rétablir la confiance des consommateurs dans la qualité des produits proposés sur le marché, ainsi que l'importance de renforcer la surveillance du marché.

Elle concourt également aux objectifs de la politique de la Commission visant à mieux légiférer, ainsi qu'à simplifier l'environnement réglementaire.

2. CONSULTATION DES PARTIES INTÉRESSÉES ET ANALYSE D'IMPACT

Consultation des parties intéressées

L'alignement de la directive 2009/105/CE sur la décision du nouveau cadre législatif a fait l'objet de discussions avec les experts nationaux responsables de la mise en œuvre de cette directive, avec le groupe d'organismes notifiés ainsi qu'avec le groupe de coopération administrative et a été examiné lors de contacts bilatéraux avec des associations du secteur.

De juin à octobre 2010, une consultation publique a été organisée, à l'intention de tous les secteurs concernés par la présente initiative. Quatre questionnaires ciblés ont été adressés respectivement aux opérateurs économiques, aux autorités, aux organismes notifiés et aux utilisateurs; 300 réponses sont parvenues aux services de la Commission. Les résultats peuvent être consultés à l'adresse suivante:

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

Outre cette consultation générale, une autre a été lancée spécifiquement à l'intention des PME. 603 PME ont ainsi été consultées par l'intermédiaire du réseau «Enterprise Europe» en mai et juin 2010. Les résultats sont disponibles à l'adresse: http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/files/new-legislative-framework/smes_statistics_en.pdf.

La consultation a mis en lumière l'accueil généralement favorable réservé à cette initiative. La nécessité d'améliorer la surveillance du marché et le système d'évaluation et de suivi des organismes notifiés fait l'unanimité. Les autorités soutiennent sans réserve le projet d'alignement parce qu'il va renforcer le système en place et améliorer la coopération au niveau de l'Union. Pour les entreprises, il devrait en résulter des conditions de concurrence plus équitables du fait des mesures plus efficaces qui pourront être prises à l'encontre des produits non conformes à la législation, ainsi qu'une simplification découlant de l'alignement des dispositions applicables. Des préoccupations ont été exprimées concernant certaines obligations qui sont toutefois indispensables pour rendre la surveillance du marché plus efficace. Les mesures n'entraîneront pas de coûts importants pour les secteurs concernés; ces

¹ Communication de la Commission au Parlement européen, au Conseil, au Comité économique et social européen et au Comité des régions, COM(2011) 206 final.

coûts devraient d'ailleurs être largement compensés par les avantages découlant de l'amélioration de la surveillance du marché.

Obtention et utilisation d'expertise

L'analyse d'impact du présent train de mesures de mise en œuvre est fondée en grande partie sur celle réalisée en vue de l'adoption du nouveau cadre législatif. Outre les informations recueillies et analysées dans ce contexte, une nouvelle consultation a été réalisée auprès d'experts et de groupes d'intérêts s'occupant plus spécifiquement du secteur concerné, ainsi que d'experts «horizontaux» travaillant dans le domaine de l'harmonisation technique, de l'évaluation de la conformité, de l'accréditation et de la surveillance du marché.

Analyse d'impact

Sur la base des informations ainsi rassemblées, la Commission a procédé à une analyse d'impact, dans le cadre de laquelle les trois options suivantes ont été examinées et comparées.

Option 1: aucune modification de la situation actuelle

Aucune modification n'est apportée à la directive en vigueur, les seules améliorations escomptées étant liées à la mise en œuvre du règlement relevant du nouveau cadre législatif.

Option 2: alignement sur la décision du nouveau cadre législatif par des mesures non législatives

Cette option prévoit l'encouragement de l'alignement volontaire sur les dispositions de la décision notamment en les présentant sous la forme de meilleures pratiques dans des documents d'orientation.

Option 3: alignement sur la décision du nouveau cadre législatif par des mesures législatives

Les dispositions de la décision sont intégrées dans le dispositif des directives existantes.

La troisième option a été jugée préférable pour les raisons suivantes:

- elle améliorera la compétitivité des entreprises et des organismes notifiés s'acquittant sérieusement de leurs obligations, par rapport à ceux qui contournent le système,
- elle améliorera le fonctionnement du marché intérieur en garantissant l'égalité de traitement pour tous les opérateurs économiques, notamment les importateurs et les distributeurs, ainsi que les organismes notifiés,
- elle ne représente pas de coûts importants pour les opérateurs économiques et les organismes notifiés; ceux qui respectent déjà les obligations légales ne devraient supporter qu'un surcoût négligeable, voire aucun coût supplémentaire,
- elle est jugée plus efficace que la deuxième option: dans la mesure où cette dernière prévoit des mesures n'ayant pas force de loi, il n'est pas certain que les effets positifs attendus se concrétiseraient si cette option était retenue,

- les deux premières options ne permettent pas de résoudre le problème des incohérences dans le cadre réglementaire ni de contribuer à la simplification de celui-ci.

3. ÉLÉMENTS PRINCIPAUX DE LA PROPOSITION

3.1. Définitions universelles

La proposition prévoit des définitions uniformisées de termes qui sont communément employés dans la législation d'harmonisation de l'Union et qui devraient dès lors être interprétés de manière cohérente dans toute cette législation.

3.2. Obligations des opérateurs économiques et exigences en matière de traçabilité

La proposition clarifie les obligations incombant aux fabricants et à leurs mandataires et spécifie de nouvelles obligations en ce qui concerne les importateurs et les distributeurs. Les importateurs doivent vérifier que les fabricants ont bien appliqué la procédure d'évaluation de la conformité requise et qu'ils ont établi la documentation technique. Ils doivent aussi s'assurer, auprès des fabricants, que cette documentation technique peut être fournie aux autorités à la demande de celles-ci. Les importateurs doivent en outre vérifier que les récipients à pression simples sont porteurs du marquage prévu et accompagnés des notices d'instructions et informations de sécurité requises. Ils doivent conserver une copie de la déclaration de conformité et indiquer leurs nom et adresse sur le produit. Les distributeurs ont l'obligation de vérifier que les récipients à pression simples portent le marquage CE, mentionnent le nom du fabricant et de l'importateur, le cas échéant, et sont accompagnés de la documentation et des notices d'instructions requises.

Les importateurs et les distributeurs doivent coopérer avec les autorités de surveillance du marché et prendre les mesures qui s'imposent s'ils ont fourni des récipients à pression simples non conformes.

Des **obligations accrues en matière de traçabilité** sont prévues pour tous les opérateurs économiques. Les récipients à pression simples doivent porter le nom et adresse du fabricant, ainsi qu'un numéro permettant de les identifier et de les rattacher à la documentation technique concernée. S'il s'agit d'un récipient à pression simple importé, le nom et adresse de l'importateur doivent aussi être indiqués. Par ailleurs, tout opérateur économique doit être en mesure d'indiquer aux autorités le nom de l'opérateur économique qui lui a fourni un récipient à pression simple ou auquel il a fourni un tel récipient.

3.3. Normes harmonisées

Le respect des normes harmonisées confère une présomption de conformité aux exigences essentielles. Le 1^{er} juin 2011, la Commission a adopté une proposition de règlement relatif à la normalisation européenne² visant à établir un cadre juridique horizontal pour la normalisation européenne. Cette proposition de règlement prévoit notamment des dispositions

² COM(2011) 315 final: proposition de règlement du Parlement européen et du Conseil relatif à la normalisation européenne et modifiant les directives 89/686/CEE et 93/15/CEE du Conseil, ainsi que les directives 94/9/CE, 94/25/CE, 95/16/CE, 97/23/CE, 98/34/CE, 2004/22/CE, 2007/23/CE, 2009/105/CE et 2009/23/CE du Parlement européen et du Conseil.

sur les demandes de normalisation adressées par la Commission aux organismes européens de normalisation, sur la procédure d'objection à l'encontre de normes harmonisées et sur la participation des parties prenantes au processus de normalisation. Par conséquent, les dispositions de la directive 2009/105/CE qui portent sur ces mêmes questions ont été supprimées dans la présente proposition pour des raisons de sécurité juridique.

La disposition conférant la présomption de conformité aux normes harmonisées a été modifiée afin de clarifier la portée de celle-ci lorsque les normes ne couvrent que partiellement les exigences essentielles.

3.4. Évaluation de la conformité et marquage CE

La directive 2009/105/CE a déterminé les procédures appropriées d'évaluation de la conformité que les fabricants doivent appliquer en vue de démontrer que leurs récipients à pression simples satisfont aux exigences essentielles de sécurité. La proposition aligne ces procédures sur leurs versions actualisées définies dans la décision du nouveau cadre législatif. Elle conserve certains éléments spécifiques déjà prévus dans la directive 2009/105/CE, tels que les examens concernant les soudures.

Les principes généraux relatifs au marquage CE sont énoncés à l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008, tandis que les dispositions particulières concernant son apposition sur les récipients à pression simples figurent dans la présente proposition.

3.5. Organismes notifiés

La proposition renforce les critères de notification applicables aux organismes notifiés. Elle précise que les filiales ou les sous-traitants doivent aussi satisfaire à ces exigences. Elle définit de nouvelles exigences spécifiques concernant les autorités notifiantes et prévoit une procédure révisée pour la notification des organismes notifiés. Le certificat d'accréditation atteste la compétence d'un organisme notifié. Lorsque l'examen de la compétence n'a pas été effectué selon le processus d'accréditation, la notification doit comporter tous les documents démontrant comment la compétence de l'organisme a été évaluée. Les États membres auront la possibilité d'émettre une objection à l'encontre d'une notification.

3.6. Surveillance du marché et procédure de la clause de sauvegarde

La proposition modifie la procédure actuelle de la clause de sauvegarde. Elle introduit une phase d'échange d'informations entre les États membres et précise les démarches à accomplir par les autorités concernées lorsqu'un récipient à pression simple non conforme est identifié. La procédure de la clause de sauvegarde à proprement parler – qui donne lieu à l'adoption, par la Commission, d'une décision indiquant si la mesure prise est justifiée ou non – n'est engagée que lorsqu'un État membre formule une objection contre une mesure frappant un récipient à pression simple. Si aucun désaccord n'est exprimé concernant la mesure de restriction adoptée, tous les États membres doivent prendre les dispositions requises sur leur territoire.

4. ÉLÉMENTS JURIDIQUES DE LA PROPOSITION

Base juridique

La proposition est fondée sur l'article 114 du traité sur le fonctionnement de l'Union européenne.

Principe de subsidiarité

Le marché intérieur relève d'une compétence que l'Union partage avec les États membres. Le principe de subsidiarité s'applique en particulier en ce qui concerne les nouvelles dispositions visant à améliorer l'application effective de la directive 2009/105/CE, à savoir les obligations incombant à l'importateur et au distributeur, les dispositions en matière de traçabilité, celles sur l'évaluation et la notification des organismes notifiés, ainsi que les obligations renforcées de coopération dans le contexte des procédures révisées de sauvegarde et de surveillance du marché.

L'expérience de l'application de la législation a montré que les mesures prises au niveau national ont donné lieu à des approches divergentes et à un traitement différent des opérateurs économiques au sein de l'Union, ce qui compromet la réalisation du but poursuivi par la directive. Les mesures qui pourraient être prises à l'échelle des États membres pour remédier aux problèmes constatés risqueraient de créer des obstacles à la libre circulation des marchandises. Par ailleurs, l'action des États membres est limitée au territoire national. Compte tenu de l'internationalisation croissante des échanges, le nombre de problèmes transfrontaliers est en hausse constante. Une action coordonnée au niveau de l'Union est nettement mieux à même d'atteindre les objectifs fixés et, en particulier, rendra la surveillance du marché plus efficace. Il est donc plus approprié d'agir au niveau de l'Union.

En ce qui concerne les incohérences constatées entre les directives, seul le législateur européen peut intervenir.

Proportionnalité

Conformément au principe de proportionnalité, les modifications proposées n'excèdent pas ce qui est nécessaire pour atteindre les objectifs définis.

Les obligations nouvelles ou modifiées n'imposent pas de charges ni de coûts inutiles à l'industrie, en particulier aux PME, ni aux administrations. Lorsqu'il est constaté que certaines modifications peuvent avoir des effets négatifs, l'analyse d'impact de l'option en question permet de trouver la solution la mieux proportionnée aux problèmes rencontrés. Un certain nombre de modifications visent à améliorer la clarté de la directive existante sans introduire d'exigences nouvelles ayant une incidence sur le plan des coûts.

Technique législative

L'alignement sur la décision du nouveau cadre législatif impose un certain nombre de modifications de fond des dispositions de la directive 2009/105/CE. Pour assurer la lisibilité du texte modifié, il a été décidé d'appliquer la technique de la refonte conformément à l'accord interinstitutionnel du 28 novembre 2001 pour un recours plus structuré à la technique de la refonte des actes juridiques³.

Les modifications apportées aux dispositions de la directive 2009/105/CE concernent les définitions, les obligations incombant aux opérateurs économiques, la présomption de conformité conférée par les normes harmonisées, la déclaration de conformité, le marquage CE, les organismes notifiés, la procédure de la clause de sauvegarde ainsi que les procédures d'évaluation de la conformité.

³ JO C 77 du 28.3.2002.

La proposition ne modifie en rien le champ d'application de la directive 2009/105/CE ni la teneur des exigences essentielles de sécurité.

5. INCIDENCE BUDGÉTAIRE

La proposition n'a aucune incidence sur le budget de l'Union.

6. INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Abrogation d'actes législatifs existants

L'adoption de la proposition entraînera l'abrogation de la directive 2009/105/CE.

Espace économique européen

Le texte proposé présente de l'intérêt pour l'EEE; il convient donc qu'il lui soit étendu.

↓ 2009/105/CE (adapté)

2011/0350 (COD)

Proposition de

DIRECTIVE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL

relative ~~aux~~ ☒ à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché des ☒ récipients à pression simples

(Refonte)

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

LE PARLEMENT EUROPÉEN ET LE CONSEIL DE L'UNION EUROPÉENNE,

vu le traité ~~instituant la Communauté européenne~~ ☒ sur le fonctionnement de l'Union européenne ☒, et notamment son article ~~95~~ ☒ 114 ☒,

vu la proposition de la Commission européenne,

après transmission du projet d'acte législatif aux parlements nationaux,

vu l'avis du Comité économique et social européen⁴,

statuant conformément à la procédure législative ordinaire,

considérant ce qui suit:

↓ 2009/105/CE considérant 1
(adapté)

~~La directive 87/404/CEE du Conseil du 25 juin 1987 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux récipients à pression simples⁵ a été modifiée à plusieurs reprises et de façon substantielle. Il convient, dans un souci de clarté et de rationalité, de procéder à la codification de ladite directive.~~

⁴ JO C 27 du 3.2.2009, p. 41.

⁵ ~~JO L 220 du 8.8.1987, p. 48.~~

↓ nouveau

- (1) La directive 2009/105/CE du Parlement européen et du Conseil du 16 septembre 2009 relative aux récipients à pression simples⁶ doit faire l'objet de plusieurs modifications substantielles. Par souci de clarté, il convient de procéder à sa refonte.
- (2) Le règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits et abrogeant le règlement (CEE) n° 339/93 du Conseil⁷ définit les règles relatives à l'accréditation des organismes d'évaluation de la conformité, établit un cadre pour la surveillance des produits sur le marché et le contrôle des produits provenant de pays non membres de l'Union et énonce les principes généraux relatifs au marquage CE.
- (3) La décision n° 768/2008/CE du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 relative à un cadre commun pour la commercialisation des produits et abrogeant la décision 93/465/CEE du Conseil⁸ établit un cadre commun de principes généraux et de dispositions de référence conçus pour être appliqués à l'ensemble de la législation d'harmonisation des conditions de commercialisation des produits, afin de fournir une base cohérente aux révisions ou aux refontes de cette législation. Il convient donc d'adapter la directive 2009/105/CE aux dispositions de ladite décision.

↓ 2009/105/CE considérant 2
(adapté)

- (4) Il ~~convient~~ que les ~~incombe aux~~ États membres ~~assurent~~ ~~d'assurer~~ sur leur territoire la sécurité des personnes, des animaux domestiques et des biens au regard des risques de fuites ou d'éclatement que peuvent faire courir les récipients à pression simples.

↓ 2009/105/CE considérant 3

~~Dans les États membres, des dispositions impératives déterminent en particulier le niveau de sécurité que doivent respecter les récipients à pression simples par la spécification des caractéristiques de construction et de fonctionnement, des conditions d'installation et d'utilisation ainsi que des procédures de contrôle avant et après la mise sur le marché. Ces dispositions impératives ne conduisent pas nécessairement à des niveaux de sécurité différents d'un État membre à l'autre mais en raison de leur disparité, elles entravent les échanges à l'intérieur de la Communauté.~~

⁶ JO L 264 du 8.10.2009, p. 12.

⁷ JO L 218 du 13.8.2008, p. 30.

⁸ JO L 218 du 13.8.2008, p. 82.

↓ 2009/105/CE considérant 4

~~Dès lors, la présente directive ne devrait définir que les exigences impératives et essentielles. Pour faciliter la preuve de la conformité aux exigences essentielles, il est indispensable de disposer de normes harmonisées sur le plan communautaire concernant notamment la construction, le fonctionnement et l'installation des récipients à pression simples, normes dont le respect assure aux produits une présomption de conformité avec ces exigences essentielles. Ces normes harmonisées sur le plan communautaire sont élaborées par des organismes privés et devraient conserver leur statut de textes non obligatoires. À cette fin le Comité européen de normalisation (CEN), le Comité européen de normalisation électrotechnique (Cenelec) et l'Institut européen de normalisation des télécommunications (ETSI) sont reconnus comme étant les organismes compétents pour adopter les normes harmonisées conformément aux orientations générales⁹ pour la coopération entre la Commission, l'Association européenne de libre échange (AELE) et ces trois organismes, signées le 28 mars 2003.~~

↓ nouveau

- (5) Les opérateurs économiques devraient être responsables de la conformité des récipients à pression simples, conformément au rôle particulier qui leur incombe dans la chaîne d'approvisionnement, de manière à garantir un niveau élevé de protection des intérêts publics, tels que la santé et la sécurité, et la protection des utilisateurs ainsi que le respect d'une concurrence loyale sur le marché de l'Union.
- (6) Tous les opérateurs économiques intervenant dans la chaîne d'approvisionnement et de distribution devraient prendre des mesures appropriées afin de garantir qu'ils ne mettent à disposition sur le marché que des récipients à pression simples conformes à la présente directive. Il convient de prévoir une répartition claire et proportionnée des obligations correspondant au rôle de chaque opérateur dans le processus d'approvisionnement et de distribution.
-

↓ 2009/105/CE considérant 5
(adapté)

~~Le Conseil a adopté une série de directives visant à l'élimination des entraves techniques aux échanges se fondant sur les principes qui sont établis dans sa résolution du 7 mai 1985 concernant une nouvelle approche en matière d'harmonisation technique et de normalisation¹⁰; ces directives prévoient chacune l'apposition du marquage «CE». La Commission, dans sa communication du 15 juin 1989 concernant une approche globale en matière de certification et essais¹¹, a proposé la création d'une réglementation commune concernant un marquage «CE» au~~

⁹ JO C 91 du 16.4.2003, p. 7.

¹⁰ JO C 136 du 4.6.1985, p. 1.

¹¹ JO C 267 du 19.10.1989, p. 3.

~~graphisme unique. Le Conseil, dans sa résolution du 21 décembre 1989 concernant une approche globale en matière d'évaluation de la conformité¹², a approuvé comme principe directeur l'adoption d'une telle approche cohérente en ce qui concerne l'utilisation du marquage «CE». Les deux éléments fondamentaux de la nouvelle approche qui devrait être appliquée sont les exigences essentielles et les procédures d'évaluation de la conformité.~~

↓ nouveau

- (7) Le fabricant, en raison de la connaissance détaillée qu'il a de la conception et du procédé de fabrication, est le mieux placé pour accomplir intégralement la procédure d'évaluation de la conformité des récipients à pression simples. Celle-ci devrait par conséquent incomber au seul fabricant.
- (8) Il est nécessaire de veiller à ce que les récipients à pression simples originaires de pays tiers qui entrent sur le marché de l'Union soient conformes aux exigences de la présente directive et, en particulier, à ce que les fabricants aient effectué les procédures d'évaluation appropriées pour ces récipients à pression simples. Il convient dès lors d'arrêter des dispositions imposant aux importateurs de veiller à ce que les récipients à pression simples qu'ils mettent sur le marché soient conformes aux exigences de la présente directive et à ce qu'ils ne mettent pas sur le marché des récipients à pression simples qui ne sont pas conformes à ces exigences ou qui présentent un risque. Il convient également de prendre des dispositions pour que les importateurs veillent à ce que les procédures d'évaluation de conformité aient été menées à bien, que le marquage ait été apposé et que les documents établis par les fabricants soient à la disposition des autorités de surveillance.
- (9) Le distributeur met un récipient à pression simple à disposition sur le marché après qu'il a été mis sur le marché par le fabricant ou par l'importateur et doit agir avec la diligence requise pour garantir que la façon dont il manipule le récipient à pression simple ne porte pas préjudice à la conformité de celui-ci.
- (10) Lors de la mise sur le marché d'un récipient à pression simple, chaque importateur devrait indiquer sur celui-ci son nom et l'adresse à laquelle il peut être contacté.
- (11) Tout opérateur économique qui met un récipient à pression simple sur le marché sous son nom ou sa marque propre ou qui modifie un récipient à pression simple de telle manière que sa conformité aux exigences de la présente directive risque d'en être affectée devrait être considéré comme étant le fabricant et, donc, assumer les obligations incombant à celui-ci.
- (12) Du fait de leur proximité avec le marché, les distributeurs et les importateurs devraient être associés aux tâches de surveillance du marché accomplies par les autorités nationales compétentes et être prêts à y participer activement en communiquant à ces autorités toutes les informations nécessaires sur le récipient à pression simple concerné.

¹²

~~JO C 10 du 16.1.1990, p. 1~~

- (13) Garantir la traçabilité d'un récipient à pression simple tout au long de la chaîne d'approvisionnement contribue à simplifier la surveillance du marché et à la rendre plus efficace. Un système de traçabilité efficace permet aux autorités de surveillance du marché de retrouver plus facilement l'opérateur économique qui a mis des récipients à pression simples non conformes sur le marché.
- (14) La présente directive devrait s'en tenir à définir les exigences essentielles de sécurité. Afin de faciliter l'évaluation de la conformité avec ces exigences, il convient d'instaurer une présomption de conformité pour les produits qui répondent aux normes harmonisées adoptées conformément au règlement (UE) n° [...] du Parlement européen et du Conseil [...] relatif à la normalisation européenne et modifiant les directives 89/686/CEE et 93/15/CEE du Conseil, ainsi que les directives 94/9/CE, 94/25/CE, 95/16/CE, 97/23/CE, 98/34/CE, 2004/22/CE, 2007/23/CE, 2009/105/CE et 2009/23/CE du Parlement européen et du Conseil¹³ pour la formulation des spécifications techniques détaillées correspondant auxdites exigences, et notamment en ce qui concerne la conception, le fonctionnement et l'installation des récipients à pression simples.
- (15) Le règlement (UE) n° [...] [relatif à la normalisation européenne] prévoit une procédure pour la formulation d'objections à l'encontre de normes harmonisées lorsque celles-ci ne satisfont pas pleinement aux exigences de la présente directive.
- (16) Il est nécessaire de définir des procédures d'évaluation de la conformité pour permettre aux opérateurs économiques de prouver, et aux autorités compétentes de garantir, que les récipients à pression simples mis à disposition sur le marché sont conformes aux exigences essentielles de sécurité. La décision n° 768/2008/CE définit des modules pour l'évaluation de la conformité, qui prévoient des procédures de la moins contraignante à la plus contraignante, en fonction du niveau de risque encouru et du niveau de sécurité requis. Afin d'assurer la cohérence entre les secteurs et d'éviter des variantes ad hoc, il est souhaitable de choisir les procédures d'évaluation de la conformité parmi ces modules.
- (17) Il y a lieu que les fabricants établissent une déclaration UE de conformité afin de fournir des informations détaillées concernant la conformité des récipients à pression simples aux exigences définies par la présente directive ainsi que par toute autre législation d'harmonisation de l'Union qui serait applicable.
- (18) Le marquage CE, qui atteste la conformité d'un récipient à pression simple, est la conséquence visible d'un processus global comprenant l'évaluation de la conformité au sens large. Les principes généraux régissant le marquage CE et ses liens avec d'autres marquages sont définis dans le règlement (CE) n° 765/2008. Les règles régissant l'apposition du marquage CE devraient être fixées par la présente directive.

¹³ JO L [...] du [...], p. [...].

↓ 2009/105/CE considérant 6
(adapté)

- (19) Un contrôle du respect des ~~prescriptions techniques~~ exigences essentielles de sécurité en question est nécessaire pour protéger efficacement les utilisateurs et les tiers. ~~Les procédures de contrôle existantes diffèrent d'un État membre à l'autre. Pour éviter des contrôles multiples, qui sont autant d'entraves à cette libre circulation des récipiens, il convient de prévoir une reconnaissance mutuelle des contrôles par les États membres. Pour faciliter cette reconnaissance mutuelle des contrôles, il convient notamment de prévoir des procédures communautaires et les critères à prendre en considération pour désigner les organismes chargés des fonctions d'examen, de surveillance et de vérification.~~

↓ 2009/105/CE considérant 7

~~La présence sur un récipient à pression simple du marquage «CE» devrait constituer une présomption de sa conformité avec la présente directive et devrait rendre par conséquent inutile, lors de son importation et de sa mise en service, la répétition des contrôles déjà effectués. Néanmoins il pourrait arriver que des récipiens à pression simples compromettent la sécurité. Il convient donc de prévoir une procédure destinée à pallier ce danger.~~

↓ nouveau

- (20) Les procédures d'évaluation de la conformité prescrites par la présente directive prévoient l'intervention d'organismes d'évaluation de la conformité, qui sont notifiés à la Commission par les États membres.
- (21) L'expérience a montré que les critères définis dans la directive 2009/105/CE que doivent remplir les organismes d'évaluation de la conformité pour pouvoir être notifiés à la Commission ne suffisaient pas à garantir un niveau de performance uniformément élevé des organismes notifiés dans l'ensemble de l'Union. Il est cependant primordial que tous les organismes notifiés offrent des prestations d'un niveau équivalent et dans des conditions de concurrence loyale. Cela suppose de fixer des exigences obligatoires vis-à-vis des organismes d'évaluation de la conformité souhaitant être notifiés en vue de la fourniture de services d'évaluation de la conformité.
- (22) Afin d'assurer un niveau de qualité homogène des évaluations de la conformité, il est également nécessaire de définir les exigences auxquelles doivent satisfaire les autorités notifiantes et les autres organismes qui participent à l'évaluation, à la notification et à la surveillance des organismes notifiés.
- (23) Si un organisme d'évaluation de la conformité démontre sa conformité aux critères établis dans des normes harmonisées, il devrait être présumé conforme aux exigences correspondantes énoncées dans la présente directive.

- (24) Le système défini dans la présente directive devrait être complété par le système d'accréditation prévu dans le règlement (CE) n° 765/2008. Vu que l'accréditation constitue un moyen essentiel pour vérifier la compétence des organismes d'évaluation de la conformité, son utilisation aux fins de la notification devrait également être encouragée.
- (25) L'accréditation organisée de manière transparente, ainsi que le prévoit le règlement (CE) n° 765/2008 pour assurer le niveau nécessaire de confiance dans les certificats de conformité, devrait être considérée par les autorités nationales dans l'ensemble de l'Union comme le moyen privilégié de démontrer la compétence technique des organismes d'évaluation de la conformité. Cependant, les autorités nationales peuvent estimer qu'elles disposent des moyens appropriés pour procéder elles-mêmes à cette évaluation. Dans un tel cas, afin de garantir le niveau suffisant de crédibilité des évaluations auprès des autres autorités nationales, elles devraient fournir à la Commission et aux autres États membres les preuves documentaires nécessaires démontrant que les organismes d'évaluation de la conformité qui font l'objet de ladite évaluation satisfont aux exigences réglementaires applicables.
- (26) Les organismes d'évaluation de la conformité sous-traitent souvent une partie de leurs activités liées à l'évaluation de la conformité ou ont recours à une filiale. Afin de préserver le niveau de protection requis pour les récipients à pression simples destinés à être mis sur le marché de l'Union, il est primordial que les sous-traitants et les filiales d'évaluation de la conformité respectent les mêmes exigences que les organismes notifiés pour ce qui est de la réalisation des tâches d'évaluation de la conformité. Il est donc important que l'évaluation de la compétence et de la performance des organismes à notifier et le contrôle des organismes déjà notifiés couvrent aussi les activités menées par les sous-traitants et les filiales.
- (27) Il est indispensable d'accroître l'efficacité et la transparence de la procédure de notification et, notamment, de l'adapter aux nouvelles technologies afin de permettre la notification en ligne.
- (28) Étant donné que les organismes notifiés peuvent offrir leurs services dans l'ensemble de l'Union, il convient de donner aux autres États membres et à la Commission la possibilité de soulever des objections à l'égard d'un organisme notifié. Il est donc important de prévoir une période pendant laquelle d'éventuels doutes ou inquiétudes quant à la compétence d'organismes d'évaluation de la conformité peuvent être levés, avant que ceux-ci ne débutent leurs activités en tant qu'organismes notifiés.
- (29) Pour des raisons de compétitivité, il est essentiel que les organismes notifiés appliquent les procédures d'évaluation de la conformité sans imposer une charge inutile aux opérateurs économiques. Pour les mêmes raisons et afin de garantir l'égalité de traitement des opérateurs économiques, il y a lieu de veiller à une application technique cohérente desdites procédures. La meilleure manière d'atteindre cet objectif est d'assurer une coordination et une coopération appropriées entre les organismes notifiés.
- (30) Afin de garantir la sécurité juridique, il est nécessaire d'établir que les règles relatives à la surveillance du marché de l'Union et au contrôle des produits entrant sur le marché de l'Union prévues par le règlement (CE) n° 765/2008 s'appliquent aux récipients à

pression simples. La présente directive ne doit pas empêcher les États membres de choisir les autorités compétentes pour l'accomplissement de ces tâches.

- (31) La directive 2009/105/CE prévoit déjà une procédure de sauvegarde, qui permet à la Commission d'apprécier le bien-fondé de mesures prises par les États membres à l'encontre de récipients à pression simples qu'ils estiment non conformes. Pour accroître la transparence et réduire le temps de traitement, il y a lieu d'améliorer la procédure de sauvegarde actuelle, afin de la rendre plus efficace et de tirer parti de l'expertise disponible dans les États membres.
- (32) Le système actuel devrait être complété par une procédure permettant aux parties intéressées d'être informées des mesures qu'il est prévu de prendre à l'égard de récipients à pression simples présentant un risque pour la santé et la sécurité des personnes ou pour d'autres aspects liés à la protection des intérêts publics. Il devrait également permettre aux autorités de surveillance du marché, en coopération avec les opérateurs économiques concernés, d'agir à un stade plus précoce en ce qui concerne de tels récipients à pression simples.
- (33) Lorsque les États membres et la Commission s'accordent sur le bien-fondé d'une mesure de sauvegarde prise par un État membre, une intervention de la Commission ne devrait plus être nécessaire, sauf dans les cas où la non-conformité peut être attribuée à des lacunes d'une norme harmonisée.
- (34) Il est nécessaire de prévoir un régime transitoire permettant la mise à disposition sur le marché et la mise en service de récipients à pression simples déjà mis sur le marché conformément à la directive 2009/105/CE.
- (35) Les États membres devraient fixer des règles relatives aux sanctions applicables en cas d'infraction aux dispositions du droit national adoptées en vertu de la présente directive et veiller à ce que ces règles soient effectivement appliquées. Ces sanctions devraient être efficaces, proportionnées et dissuasives.
- (36) Étant donné que l'objectif de la présente directive, qui est de faire en sorte que les récipients à pression simples se trouvant sur le marché se conforment aux exigences garantissant un niveau élevé de protection de la santé et de la sécurité ainsi que d'autres intérêts publics, tout en assurant le bon fonctionnement du marché intérieur, ne peut être réalisé de manière suffisante par les États membres et peut donc, en raison de sa portée et de ses effets, être mieux réalisé au niveau européen, l'Union peut prendre des mesures, conformément au principe de subsidiarité consacré à l'article 5 du traité sur l'Union européenne. Conformément au principe de proportionnalité tel qu'énoncé au même article, la présente directive n'excède pas ce qui est nécessaire pour atteindre cet objectif.
- (37) L'obligation de transposer la présente directive en droit national doit être limitée aux dispositions qui constituent une modification de fond par rapport à la directive 2009/105/CE. L'obligation de transposer les dispositions inchangées résulte des directives précédentes.

↓ 2009/105/CE considérant 8
(adapté)

- (38) La présente directive ne ~~devrait~~ doit pas porter atteinte aux obligations des États membres concernant les délais de transposition en droit national et d'application des directives indiqués à l'annexe IV, partie B, de la directive 2009/105/CE.

↓ 2009/105/CE (adapté)
⇒ nouveau

ONT ~~ARRÊTÉ~~ ADOPTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE:

CHAPITRE ~~II~~ I

~~CHAMP D'APPLICATION, DÉFINITIONS, MISE SUR LE MARCHÉ ET LIBRE CIRCULATION~~ DISPOSITIONS GÉNÉRALES

Article premier

Champ d'application

1. La présente directive s'applique aux récipients à pression simples (ci-après «récipients») fabriqués en série qui ont les caractéristiques suivantes :
- a) ~~«récipient à pression simple» ou~~ les récipients sont ~~«récipient»: tout récipient soudé,~~ soumis à une pression intérieure relative supérieure à 0,5 bar, ~~qui est destinés~~ à contenir de l'air ou de l'azote et ~~qui n'est pas~~ non destinés à être soumis à la flamme;
 - b) Les parties et assemblages composants contribuant à la résistance du récipient à la pression sont fabriqués soit en acier de qualité non allié soit en aluminium non allié ou en alliages d'aluminium non trempant;
 - c) Le récipient est constitué:
 - i) soit d'une partie cylindrique de section droite circulaire fermée par des fonds bombés ayant leur concavité tournée vers ~~l'intérieur~~ ⇒ l'extérieur ⇐ ou des fonds plats. Ces fonds sont de même axe de révolution que la partie cylindrique;
 - ii) soit de deux fonds bombés de même axe de révolution;
 - d) La pression maximale de service du récipient est inférieure ou égale à 30 bar et le produit de cette pression par sa capacité (PS × V) est au plus égal à 10 000 bar.l;

- e) ~~La~~ température minimale de service ~~ne doit pas être~~ ☒ n'est pas ☒ inférieure à - 50 °C et la température maximale de service ~~ne doit pas être~~ ☒ n'est pas ☒ supérieure à 300 °C pour les récipients en acier ou à 100 °C pour les récipients en aluminium ou en alliage d'aluminium.

↓ 2009/105/CE

~~b) «norme harmonisée»: une spécification technique (norme européenne ou document d'harmonisation) adoptée par le Comité européen de normalisation (CEN), le comité européen de normalisation électrotechnique (Cenelec) ou l'Institut européen de normalisation des télécommunications (ETSI), ou par deux de ces organismes ou par les trois, sur mandat de la Commission conformément à la directive 98/34/CE du Parlement européen et du Conseil du 22 juin 1998 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des normes et réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information¹⁴; ainsi qu'en vertu des orientations générales pour la coopération entre la Commission, l'Association européenne de libre échange (AELE) et ces trois organismes, signées le 28 mars 2003.~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

2. ~~Sont exclus du champ d'application de~~ La présente directive, les ☒ ne s'applique pas aux ☒ récipients suivants:

↓ 2009/105/CE

- a) les appareils spécialement conçus en vue d'un usage nucléaire, dont la défaillance peut causer une émission de radioactivité;
- b) les appareils spécifiquement destinés à l'équipement ou à la propulsion des bateaux ou des aéronefs;
- c) les extincteurs d'incendie.

↓ 2009/105/CE (adapté)

Article 2 [Article R1 de la décision n° 768/2008/CE]

☒ Définitions ☒

- ~~3. Au sens~~ Aux fins de la présente directive, on entend par:

¹⁴ JO L 204 du 21.7.1998, p. 37.

- 1) «mise à disposition sur le marché»: toute fourniture d'un récipient destiné à être distribué ou utilisé sur le marché de l'Union dans le cadre d'une activité commerciale, à titre onéreux ou gratuit;
- 2) «mise sur le marché»: la première mise à disposition d'un récipient sur le marché de l'Union;
- 3) «fabricant»: toute personne physique ou morale qui fabrique un récipient ou fait concevoir ou fabriquer un récipient, et qui commercialise celui-ci sous son nom ou sa marque;
- 4) «mandataire»: toute personne physique ou morale établie dans l'Union ayant reçu mandat écrit du fabricant pour agir en son nom aux fins de l'accomplissement de tâches déterminées;
- 5) «importateur»: toute personne physique ou morale établie dans l'Union qui met un récipient provenant d'un pays tiers sur le marché de l'Union;
- 6) «distributeur»: toute personne physique ou morale faisant partie de la chaîne d'approvisionnement, autre que le fabricant ou l'importateur, qui met un récipient à disposition sur le marché;
- 7) «opérateurs économiques»: le fabricant, le mandataire, l'importateur et le distributeur;
- 8) «spécification technique»: un document qui établit les exigences techniques auxquelles un récipient doit répondre;
- 9) «norme harmonisée»: une norme harmonisée au sens de l'article 2, paragraphe 1, point c), du règlement (UE) n° [.../...] [relatif à la normalisation européenne];
- 10) «accréditation»: l'accréditation au sens de l'article 2, point 10), du règlement (CE) n° 765/2008;
- 11) «organisme national d'accréditation»: un organisme national d'accréditation au sens de l'article 2, point 11), du règlement (CE) n° 765/2008;
- 12) «évaluation de la conformité»: le processus qui permet de démontrer si les exigences de la présente directive relatives à un récipient ont ou non été respectées;
- 13) «organisme d'évaluation de la conformité»: un organisme qui procède à des activités d'évaluation de la conformité, y compris l'étalonnage, les essais, la certification et l'inspection;
- 14) «rappel»: toute mesure visant à obtenir le retour d'un récipient qui a déjà été mis à la disposition de l'utilisateur;
- 15) «retrait»: toute mesure visant à empêcher la mise à disposition sur le marché d'un récipient de la chaîne d'approvisionnement;
- 16) «marquage CE»: le marquage par lequel le fabricant indique que le récipient est conforme aux dispositions applicables énoncées dans la législation d'harmonisation de l'Union prévoyant son apposition;

17) «législation d'harmonisation de l'Union»: toute législation de l'Union harmonisant les conditions de commercialisation des produits.

↓ 2009/105/CE (adapté) ⇒ nouveau

Article ~~23~~

⊗ Mise à disposition sur le marché et mise en service ⊗

1. Les États membres prennent toutes les dispositions utiles pour que les récipients ne puissent être mis ⇒ à disposition ⇐ sur le marché et en service que s'ils ne compromettent pas la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, lorsqu'ils sont installés et entretenus convenablement et utilisés conformément à leur destination.

2. Les dispositions de la présente directive n'affectent pas la faculté des États membres de prescrire, ~~dans le respect du traité,~~ les exigences qu'ils estiment nécessaires pour assurer la protection des travailleurs lors de l'utilisation des récipients, pour autant que cela n'implique pas de modifications de ces récipients par rapport aux spécifications de la présente directive.

Article ~~34~~

⊗ Exigences essentielles ⊗

1. Les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l doivent satisfaire aux exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I.

2. Les récipients dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l doivent être fabriqués selon les règles de l'art en la matière utilisées dans un des États membres ~~et porter les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, à l'exception du marquage «CE» visé à l'article 16.~~

Article ~~45~~

⊗ Libre circulation ⊗

Les États membres ne font pas obstacle à la mise ⇒ à disposition ⇐ sur le marché et à la mise en service sur leur territoire des récipients qui satisfont aux dispositions de la présente directive.

CHAPITRE 2

OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS ÉCONOMIQUES

Article 6 [Article R2 de la décision n° 768/2008/CE]

Obligations des fabricants

1. Les fabricants s'assurent, lorsqu'ils mettent sur le marché des récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l, que ceux-ci ont été conçus et fabriqués conformément aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I.

Les fabricants s'assurent, lorsqu'ils mettent sur le marché des récipients dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l, que ceux-ci ont été conçus et fabriqués selon les règles de l'art en la matière utilisées dans un des États membres.

2. Dans le cas des récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l, les fabricants établissent la documentation technique prévue à l'annexe III, points 2 et 3, et appliquent ou font appliquer la procédure d'évaluation de la conformité visée à l'article 13.

Lorsqu'il a été démontré, à l'aide de cette procédure, qu'un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l respecte les exigences applicables, les fabricants établissent une déclaration UE de conformité et apposent le marquage CE ainsi que les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1.

Les fabricants veillent à ce que les récipients dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l portent les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1.

3. Les fabricants conservent la documentation technique et la déclaration UE de conformité pendant une durée de dix ans à partir de la mise sur le marché du récipient.

4. Les fabricants s'assurent que des procédures sont en place pour que la production en série reste conforme. Il est dûment tenu compte des modifications de la conception ou des caractéristiques du récipient ainsi que des modifications des normes harmonisées par rapport auxquelles la conformité d'un récipient est déclarée.

Lorsque cela semble approprié, au vu des risques que présente un récipient, les fabricants, dans un souci de protection de la santé et de la sécurité des utilisateurs, effectuent des essais par sondage sur les récipients mis à disposition sur le marché, examinent les réclamations, les récipients non conformes et les rappels de récipients et, le cas échéant, tiennent un registre en la matière et informent les distributeurs d'un tel suivi.

5. Les fabricants s'assurent que leurs récipients portent un numéro de type, de lot ou de série permettant leur identification.

6. Les fabricants indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse à laquelle ils peuvent être contactés sur le récipient. L'adresse doit préciser un lieu unique où le fabricant peut être contacté.

7. Les fabricants veillent à ce que les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l soient accompagnés des notices d'instructions et informations de sécurité prévues à l'annexe III, point 2, rédigées dans la ou les langues officielles de l'État membre de destination.

8. Les fabricants qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme à la présente directive prennent sans tarder les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les fabricants en informent immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres dans lesquels ils ont mis le récipient à disposition, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

9. Sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, les fabricants lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité du récipient, dans une langue aisément compréhensible par cette autorité. Ils coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis sur le marché.

Article 7 [Article R3 de la décision n° 768/2008/CE]

Mandataires

1. Le fabricant peut désigner un mandataire par un mandat écrit.

Les obligations énoncées à l'article 6, paragraphe 1, et l'établissement de la documentation technique ne peuvent être confiés au mandataire.

2. Le mandataire exécute les tâches indiquées dans le mandat reçu du fabricant. Le mandat doit au minimum autoriser le mandataire:

- a) à tenir la déclaration UE de conformité et la documentation technique à la disposition des autorités de surveillance nationales pendant une durée de dix ans à partir de la mise sur le marché du récipient;
- b) sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, à lui communiquer toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité du récipient;
- c) à coopérer, à leur demande, avec les autorités nationales compétentes, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par les récipients couverts par le mandat délivré au mandataire.

Obligations des importateurs

1. Les importateurs ne mettent sur le marché que des récipients conformes.
2. Avant de mettre sur le marché un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l, les importateurs s'assurent que la procédure appropriée d'évaluation de la conformité, visée à l'article 6, a été appliquée par le fabricant. Ils s'assurent que le fabricant a établi la documentation technique, que le récipient porte le marquage CE et les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, qu'il est accompagné des documents requis, et que le fabricant a respecté les exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6.

Lorsqu'un importateur considère ou a des raisons de croire qu'un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l n'est pas conforme aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, il ne met ce récipient sur le marché qu'après qu'il a été mis en conformité. En outre, si le récipient présente un risque, l'importateur en informe le fabricant, ainsi que les autorités de surveillance du marché.

Avant de mettre sur le marché un récipient dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l, les importateurs s'assurent qu'il porte les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, et que le fabricant a respecté les exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6.

3. Les importateurs indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse à laquelle ils peuvent être contactés sur le récipient ou, lorsque ce n'est pas possible, sur son emballage ou dans un document accompagnant le récipient.
4. Les importateurs veillent à ce que les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l soient accompagnés des notices instructions et informations de sécurité prévues à l'annexe III, point 2, rédigées dans la ou les langues officielles de l'État membre de destination.
5. Les importateurs veillent à ce que, tant qu'un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l est sous leur responsabilité, les conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité avec les exigences essentielles énoncées à l'annexe I.
6. Lorsque cela semble approprié au vu des risques que présente un récipient, les importateurs, dans un souci de protection de la santé et de la sécurité des utilisateurs, effectuent des essais par sondage sur les récipients mis à disposition sur le marché, examinent les réclamations, les récipients non conformes et les rappels de récipients et, le cas échéant, tiennent un registre en la matière et informent les distributeurs d'un tel suivi.
7. Les importateurs qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme à la présente directive prennent sans tarder les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les importateurs en informent immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres dans lesquels ils ont mis ce récipient à disposition, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

8. Dans le cas des récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l, pendant une durée de dix ans à compter de leur mise sur le marché, les importateurs tiennent une copie de la déclaration UE de conformité à la disposition des autorités de surveillance du marché et veillent à ce que la documentation technique puisse être fournie à ces autorités, sur demande.

9. Sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, les importateurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité d'un récipient, dans une langue aisément compréhensible par cette autorité. Ils coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis sur le marché.

Article 9 [Article R5 de la décision n° 768/2008/CE]

Obligations des distributeurs

1. Lorsqu'ils mettent un récipient à disposition sur le marché, les distributeurs agissent avec la diligence requise en ce qui concerne les exigences de la présente directive.

2. Avant de mettre un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l à disposition sur le marché, les distributeurs vérifient qu'il porte le marquage CE et les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, qu'il est accompagné des documents requis ainsi que des notices d'instructions et informations de sécurité rédigées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs de l'État membre dans lequel le récipient doit être mis à disposition sur le marché et que le fabricant et l'importateur ont respecté les exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6, ainsi qu'à l'article 8, paragraphe 3.

Lorsqu'un distributeur considère ou a des raisons de croire qu'un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l n'est pas conforme aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, il ne met ce récipient à disposition sur le marché qu'après qu'il a été mis en conformité. En outre, si le récipient présente un risque, le distributeur en informe le fabricant ou l'importateur ainsi que les autorités de surveillance du marché.

Avant de mettre à disposition sur le marché un récipient dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l, les distributeurs s'assurent qu'il porte les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, et que le fabricant et l'importateur ont respecté les exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6, ainsi qu'à l'article 8, paragraphe 3.

3. Les distributeurs veillent à ce que, tant qu'un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l est sous leur responsabilité, les conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité avec les exigences essentielles énoncées à l'annexe I.

4. Les distributeurs qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis à disposition sur le marché n'est pas conforme à la présente directive veillent à ce que soient prises les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les distributeurs en informent immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres dans lesquels ils ont mis ce récipient à disposition, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

5. Sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, les distributeurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité d'un récipient. Ils coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis à disposition sur le marché.

Article 10 [Article R6 de la décision n° 768/2008/CE]

Cas dans lesquels les obligations des fabricants s'appliquent aux importateurs et aux distributeurs

Un importateur ou un distributeur est considéré comme un fabricant pour l'application de la présente directive et il est soumis aux obligations incombant au fabricant en vertu de l'article 6 lorsqu'il met un récipient sur le marché sous son nom ou sa marque, ou lorsqu'il modifie un récipient déjà mis sur le marché de telle sorte que la conformité aux exigences de la présente directive peut en être affectée.

Article 11 [Article R7 de la décision n° 768/2008/CE]

Identification des opérateurs économiques

Les opérateurs économiques, sur demande, identifient à l'intention des autorités de surveillance du marché:

- a) tout opérateur économique qui leur a fourni un récipient;
- b) tout opérateur économique auquel ils ont fourni un récipient.

Les opérateurs économiques doivent être en mesure de communiquer les informations visées au premier alinéa pendant une durée de dix ans à compter de la date où le récipient leur a été fourni et pendant une durée de dix ans à compter de la date où ils ont fourni le récipient.

CHAPITRE 3

CONFORMITÉ DES RÉCIPIENTS DONT LE PRODUIT $PS \times V$ EST SUPÉRIEUR À 50 BAR.L

↓ 2009/105/CE (adapté)

Article ~~5~~12 [Article R8 de la décision n° 768/2008/CE]

⊗ Présomption de conformité ⊗

↓ nouveau

Les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l qui sont conformes à des normes harmonisées ou à des parties de normes harmonisées dont les références ont été publiées au *Journal officiel de l'Union européenne* sont présumés conformes aux exigences essentielles de sécurité qui sont couvertes par ces normes ou parties de normes et qui sont énoncées à l'annexe I.

[Lorsqu'une norme harmonisée satisfait aux exigences qu'elle couvre et qui sont énoncées à l'annexe I ou à l'article 21, la Commission publie les références de ladite norme au *Journal officiel de l'Union européenne*.]

↓ 2009/105/CE

~~Les États membres présument conformes à l'ensemble des dispositions de la présente directive les récipients munis du marquage «CE».~~

~~La conformité des récipients aux normes nationales qui transposent les normes harmonisées dont les références ont fait l'objet d'une publication au *Journal officiel de l'Union européenne* donne présomption de conformité aux exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I.~~

~~Les États membres publient les références de ces normes nationales.~~

~~2. Les États membres présument que les récipients, pour lesquels les normes visées au paragraphe 1, deuxième alinéa, n'existent pas ou pour lesquels le fabricant n'a pas appliqué ou n'a appliqué qu'en partie lesdites normes, sont conformes aux exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I, lorsque, après avoir reçu une attestation «CE» de type, leur conformité au modèle agréé est attestée par l'apposition du marquage «CE».~~

~~3. Lorsque des récipients font l'objet d'autres directives portant sur d'autres aspects et prévoyant l'apposition du marquage «CE», celui-ci indique que ces récipients sont également présumés conformes aux dispositions de ces autres directives.~~

~~Toutefois, lorsqu'une ou plusieurs de ces directives laissent le choix au fabricant, pendant une période transitoire, du régime à appliquer, le marquage «CE» indique la conformité aux dispositions des seules directives appliquées par le fabricant. Dans ce cas, les références des directives appliquées, telles que publiées au *Journal officiel de l'Union européenne*, sont inscrites sur les documents, notices ou instructions requis par ces directives et accompagnant les récipients.~~

↓ 2009/105/CE (adapté)
⇒ nouveau

CHAPITRE II

Certification

Section 1 Article 13

Procédures d'évaluation de la conformité ~~de certification~~

Article 8

1. ~~Préalablement à la construction~~ leur fabrication , ~~des récipients,~~ dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar, ~~fabriqués conformément aux normes harmonisées~~ sont soumis à l'examen UE de type (module B) visées prévu à l'annexe II, point 1, l'article 5, paragraphe 1, le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté doit à son ~~choix~~ comme suit .

↓ nouveau

a) dans le cas des récipients fabriqués conformément aux normes harmonisées visées à l'article 12, au choix du fabricant, de l'une des deux manières suivantes:

↓ 2009/105/CE

~~a) soit en informer un organisme de contrôle agréé, visé à l'article 9, qui, au vu du dossier technique de construction, visé à l'annexe II, point 3, établira une attestation d'adéquation de ce dossier,~~

↓ nouveau

- i) évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves, sans examen d'un échantillon (module B – type de conception);

↓ 2009/105/CE
⇒ nouveau

- ~~bii)~~ ⇒ examen d'un ~~soit soumettre un~~ modèle de récipient ⇒ représentatif de la fabrication envisagée du récipient complet ~~à l'examen «CE» de type visé à l'article 10~~ ⇒ (module B – type de fabrication); ~~↔~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

- ~~2.b)~~ ~~Préalablement à la construction~~ dans le cas des récipients, ~~dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar.l, fabriqués en~~ dont la fabrication ne respectant respecte pas ou ~~en ne respectant~~ respecte qu'en partie les normes harmonisées visées à l'article ~~5, paragraphe 1, 12,~~ le fabricant ~~ou son mandataire établi dans la Communauté soumettent~~ soumet pour examen un modèle de récipient ~~à l'examen «CE» de type visé à l'article 10~~ représentatif de la fabrication envisagée du récipient complet (module B – type de fabrication) .

~~32. Les récipients fabriqués conformément aux normes harmonisées visées à l'article 5, paragraphe 1, ou au modèle agréé sont, avant leur mise sur le marché, les récipients sont soumis aux procédures suivantes .~~

↓ 2009/105/CE
⇒ nouveau

- a) lorsque le produit PS × V est supérieur à 3 000 bar.l, ~~à la vérification «CE» visée à l'article 11~~ ⇒ au module C1 (conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du produit) prévu à l'annexe II, point 2 ~~↔~~ ;

↓ 2009/105/CE (adapté)
⇒ nouveau

- b) lorsque le produit PS × V est inférieur ou égal à 3 000 bar.l et supérieur à ~~50~~ ⇒ 200 ~~↔~~ bar.l, au choix du fabricant , à l'un des deux modules suivants :

↓ 2009/105/CE (adapté)
⇒ nouveau

i) soit ~~à la déclaration de~~ ⇒ au module C1 ⇐ (conformité ⇒ au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du produit) ⇐ ~~«CE»~~ visée ☒ prévu ☒ à ~~l'article 12~~ l'annexe II, point 2;

ii) soit ~~à la vérification~~ ⇒ au module C2 (conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de contrôles supervisés du produit à des intervalles aléatoires) ⇐ ~~«CE»~~ visée ☒ prévu ☒ à ~~l'article 11~~ l'annexe II, point 3;

↓ nouveau

c) lorsque le produit PS × V est inférieur ou égal à 200 bar.l et supérieur à 50 bar.l, au choix du fabricant, à l'un des deux modules suivants:

i) soit au module C1 (conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du produit) prévu à l'annexe II, point 2;

ii) soit au module C (conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication) prévu à l'annexe II, point 4.

↓ 2009/105/CE (adapté)

43. Les dossiers et la correspondance se rapportant aux procédures de certification visées aux paragraphes 1, 2 ~~et 3~~ sont rédigés dans une langue officielle de l'État membre où est établi l'organisme ~~de contrôle agréé~~ ☒ notifié ☒, ou dans une langue acceptée par celui-ci.

↓ nouveau

Article 14 [Article R10 de la décision n° 768/2008/CE]

Déclaration UE de conformité

1. La déclaration UE de conformité atteste que le respect des exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I a été démontré.

2. La déclaration UE de conformité est établie selon le modèle figurant à l'annexe III de la décision n° 768/2008/CE, contient les éléments précisés dans les modules pertinents définis à l'annexe II de la présente directive et est mise à jour en permanence. Elle est traduite dans la ou les langues requises par l'État membre sur le marché duquel le récipient est proposé ou mis à disposition.

3. Lorsqu'un récipient relève de plusieurs actes de l'Union imposant l'établissement d'une déclaration UE de conformité, il n'est établi qu'une seule déclaration UE de conformité pour l'ensemble de ces actes. La déclaration doit mentionner les titres des actes concernés, ainsi que les références de leur publication.

4. En établissant la déclaration UE de conformité, le fabricant assume la responsabilité de la conformité du récipient.

Article 15 [Article R11 de la décision n° 768/2008/CE]

Principes généraux du marquage CE

Le marquage CE est soumis aux principes généraux énoncés à l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008.

Article 16 [Article R12 de la décision n° 768/2008/CE]

Règles et conditions d'apposition du marquage CE et d'autres marquages

1. Le marquage CE et les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, sont apposés de manière visible, lisible et indélébile sur le récipient ou sur sa plaque signalétique.

2. Le marquage CE est apposé avant que le récipient ne soit mis sur le marché.

3. Le marquage CE est suivi du numéro d'identification de l'organisme notifié intervenant dans la phase de contrôle de la fabrication.

Le numéro d'identification de l'organisme notifié est apposé par l'organisme lui-même ou, sur instruction de celui-ci, par le fabricant ou son mandataire.

4. Le marquage CE et le numéro d'identification visé au paragraphe 3 peuvent être suivis d'un pictogramme ou de toute autre marque indiquant un risque ou un usage particulier.

↓ 2009/105/CE

~~*Article 6*~~

~~Lorsqu'un État membre ou la Commission estime que les normes harmonisées visées à l'article 5, paragraphe 1, ne satisfont pas entièrement aux exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I, la Commission ou l'État membre saisit le comité permanent institué par l'article 5 de la directive 98/34/CE, ci-après dénommé «comité», en exposant ses raisons.~~

~~Le comité émet un avis d'urgence.~~

~~Au vu de l'avis du comité, la Commission notifie aux États membres si les normes concernées doivent être retirées ou non des publications visées à l'article 5, paragraphe 1.~~

~~Article 7~~

~~1. Lorsqu'un État membre constate que des réceptifs munis du marquage «CE» et utilisés conformément à leur destination risquent de compromettre la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, il prend toutes mesures utiles pour retirer les produits du marché, ou interdire ou restreindre leur mise sur le marché.~~

~~L'État membre informe immédiatement la Commission de cette mesure et indique les raisons de sa décision, et, en particulier, si la non-conformité résulte:~~

~~===== a) du non respect des exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I, lorsque le réceptif n'est pas conforme aux normes harmonisées visées à l'article 5, paragraphe 1;~~

~~===== b) d'une mauvaise application des normes harmonisées visées à l'article 5, paragraphe 1;~~

~~===== c) d'une lacune des normes harmonisées visées à l'article 5, paragraphe 1.~~

~~2. La Commission entre en consultation avec les parties concernées dans les plus brefs délais. Lorsque la Commission constate, après cette consultation, que la mesure visée au paragraphe 1 est justifiée, elle en informe immédiatement l'État membre qui a pris l'initiative ainsi que les autres États membres.~~

~~Lorsque la décision visée au paragraphe 1 est motivée par une lacune des normes, la Commission, après consultation des parties concernées, saisit le comité dans un délai de deux mois si l'État membre ayant pris les mesures entend les maintenir et met en œuvre la procédure visée à l'article 6.~~

~~3. Lorsque le réceptif non conforme est muni du marquage «CE», l'État membre compétent prend à l'encontre de celui qui a apposé le marquage les mesures appropriées et en informe la Commission et les autres États membres.~~

~~4. La Commission s'assure que les États membres sont tenus informés du déroulement et des résultats de la procédure visée aux paragraphes 1, 2 et 3.~~

~~CHAPITRE II~~

~~CERTIFICATION~~

~~SECTION 1~~

~~PROCÉDURES DE CERTIFICATION~~

~~Article 9~~

~~1. Les États membres notifient à la Commission et aux autres États membres les organismes de contrôle agréés qu'ils ont désignés pour effectuer les procédures visées à l'article 8, paragraphes 1, 2 et 3, ainsi que les tâches spécifiques pour lesquelles ces organismes ont été désignés et les numéros d'identification qui leur ont été attribués préalablement par la Commission.~~

~~La Commission publie au *Journal officiel de l'Union européenne* une liste des organismes notifiés, comprenant leur numéro d'identification ainsi que les tâches pour lesquelles ils ont été notifiés. Elle assure la mise à jour de cette liste.~~

~~2. Les États membres respectent pour l'agrément des organismes visés au paragraphe 1 les critères minimaux visés à l'annexe III.~~

~~3. Un État membre qui a agréé un organisme de contrôle retire cet agrément s'il constate que cet organisme ne satisfait plus aux critères minimaux visés à l'annexe III.~~

~~Elle en informe immédiatement la Commission et les autres États membres.~~

~~SECTION 2~~

~~EXAMEN «CE» DE TYPE~~

~~Article 10~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

~~1. L'examen «CE» de type est la procédure par laquelle un organisme de contrôle agréé constate et atteste que le modèle d'un récipient satisfait aux dispositions de la présente directive qui le concernent.~~

~~2. La demande d'examen «CE» de type est introduite par le fabricant ou son mandataire auprès d'un seul organisme de contrôle agréé, pour un modèle de récipient ou pour un modèle représentatif d'une famille de récipients. Le mandataire doit être établi dans la Communauté.~~

~~Cette demande comprend:~~

~~a) le nom et l'adresse du fabricant ou de son mandataire, ainsi que le lieu de fabrication des récipients;~~

↓ 2009/105/CE

~~b) le dossier technique de construction visé à l'annexe II, point 3.~~

~~Elle est accompagnée d'un récipient représentatif de la production envisagée.~~

~~3. L'organisme de contrôle agréé procède à l'examen «CE» de type selon les modalités visées aux deuxième et troisième alinéas.~~

~~Il effectue l'examen du dossier technique de construction, pour vérifier son adéquation, et l'examen du récipient présenté.~~

~~Lors de l'examen du récipient, l'organisme:~~

~~a) s'assure qu'il a été fabriqué conformément au dossier technique de construction et peut être utilisé en sécurité dans les conditions de service prévues;~~

~~b) effectue les examens et essais appropriés pour vérifier la conformité des récipients avec les exigences essentielles les concernant.~~

~~4. Si le modèle répond aux dispositions le concernant, l'organisme de contrôle agréé établit une attestation «CE» de type qui est notifiée au demandeur. Cette attestation reproduit les conclusions de l'examen, indique les conditions dont elle est éventuellement assortie et comprend les descriptions et dessins nécessaires pour identifier le modèle agréé.~~

~~La Commission, les autres organismes de contrôle agréés et les autres États membres peuvent obtenir une copie de l'attestation et, sur demande motivée, une copie du dossier technique de construction, et des procès-verbaux des examens et essais effectués.~~

~~5. L'organisme de contrôle agréé qui refuse de délivrer une attestation «CE» de type en informe les autres organismes de contrôle agréés.~~

~~L'organisme de contrôle agréé qui retire une attestation «CE» de type en informe l'État membre qui l'a agréé. Celui-ci en informe les autres États membres et la Commission en exposant la motivation de cette décision.~~

SECTION 3

VERIFICATION «CE»

Article 11

~~1. La vérification «CE» est la procédure par laquelle le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté assure et déclare que les récipients qui ont été soumis aux dispositions du paragraphe 3 sont conformes au type décrit dans l'attestation «CE» de type ou au dossier technique de construction visé à l'annexe II, point 3, ayant fait l'objet d'une attestation d'adéquation.~~

~~2. Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure la conformité des récipients au type décrit dans l'attestation «CE» de type ou au dossier technique de construction visé à l'annexe II, point 3. Le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté appose le marquage «CE» sur chaque récipient et établit une déclaration de conformité.~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

~~3. L'organisme de contrôle agréé effectue les examens et essais appropriés afin de vérifier la conformité du récipient aux exigences de la présente directive, par contrôle et essai, conformément aux dispositions des deuxième à dixième alinéas.~~

~~Le fabricant présente ses récipients sous la forme de lots homogènes et prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure l'homogénéité de chaque lot produit.~~

~~Ces lots sont accompagnés de l'attestation «CE» de type visée à l'article 10 ou, lorsque les récipients ne sont pas fabriqués conformément à un modèle agréé, du dossier technique de construction visé à l'annexe II, point 3. Dans ce dernier cas, l'organisme de contrôle agréé examine le dossier préalablement à la vérification «CE» afin d'attester son adéquation.~~

~~Lors de l'examen d'un lot, l'organisme de contrôle agréé s'assure que les récipients ont été fabriqués et contrôlés conformément au dossier technique de construction et effectue sur chaque récipient du lot une épreuve hydraulique ou un essai pneumatique d'efficacité équivalente à une pression P_h égale à 1,5 fois la pression de calcul, afin de vérifier leur intégrité. L'essai pneumatique est subordonné à l'acceptation des procédures de sécurité de l'essai par l'État membre où l'essai est effectué.~~

~~En outre, l'organisme de contrôle agréé effectue des essais sur éprouvettes prélevées, au choix du fabricant, sur un coupon témoin de production ou sur un récipient afin de contrôler la qualité des soudures. Les essais sont effectués sur les soudures longitudinales. Toutefois, lorsqu'un mode opératoire de soudage différent est utilisé pour les soudures longitudinales et circulaires, ces essais sont répétés sur les soudures circulaires.~~

~~Pour les récipients visés à l'annexe I, point 2.1.2., ces essais sur éprouvettes sont remplacés par un essai hydraulique effectué sur cinq récipients prélevés au hasard dans chaque lot, en vue de la vérification de leur conformité avec les exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I, point 2.1.2.~~

~~Pour les lots acceptés, l'organisme de contrôle agréé appose ou fait apposer son numéro d'identification sur chaque récipient et établit une attestation écrite de conformité relative aux essais effectués. Tous les récipients du lot peuvent être mis sur le marché, à l'exception de ceux qui n'ont pas subi avec succès l'épreuve hydraulique ou l'essai pneumatique.~~

~~Si un lot est rejeté, l'organisme de contrôle agréé prend les mesures appropriées pour empêcher la mise sur le marché de ce lot. En cas de rejet fréquent de lots, l'organisme de contrôle agréé peut suspendre la vérification statistique.~~

↓ 2009/105/CE

~~Le fabricant peut apposer, sous la responsabilité de l'organisme de contrôle agréé, le numéro d'identification de ce dernier au cours du processus de fabrication.~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

~~Le fabricant ou son mandataire doit être en mesure de présenter sur demande les attestations de conformité de l'organisme de contrôle agréé visées au septième alinéa.~~

↓ 2009/105/CE

~~SECTION 4~~

~~DECLARATION DE CONFORMITE «CE»~~

~~Article 12~~

~~1. Le fabricant qui satisfait aux obligations découlant de l'article 13 appose le marquage «CE» visé à l'article 16 sur les récipients qu'il déclare conformes:~~

- ~~—— a) au dossier technique de construction visé à l'annexe II, point 3, ayant fait l'objet d'une attestation d'adéquation ou~~
- ~~—— b) à un modèle agréé.~~

~~2. Par la procédure de déclaration de conformité «CE», le fabricant est soumis à la surveillance «CE» lorsque le produit PS × V est supérieur à 200 bar.l.~~

~~La surveillance «CE» a pour but de veiller, conformément à l'article 14, deuxième alinéa, à l'application correcte par le fabricant des obligations découlant de l'article 13, paragraphe 2. Elle est assurée par l'organisme de contrôle agréé qui a délivré l'attestation «CE» de type visée à l'article 10, paragraphe 4, premier alinéa, dans le cas où les récipients sont fabriqués conformément à un modèle agréé ou dans le cas contraire, celui auquel le dossier technique de construction a été adressé conformément à l'article 8, paragraphe 1, point a).~~

~~Article 13~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

~~1. Lorsque le fabricant fait usage de la procédure visée à l'article 12, il remet, avant le début de la fabrication, à l'organisme de contrôle agréé qui a délivré l'attestation «CE» de type ou l'attestation d'adéquation, un document qui définit les procédés de fabrication ainsi que l'ensemble des dispositions préétablies et systématiques qui seront mises en œuvre pour assurer la conformité des récipients aux normes harmonisées visées à l'article 5, paragraphe 1 ou avec le modèle agréé.~~

~~2. Le document visé au paragraphe 1 comprend notamment:~~

~~—— a) une description des moyens de fabrication et de vérification appropriés pour la construction des récipients;~~

~~—— b) un dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution;~~

~~—— c) l'engagement d'accomplir les examens et essais conformément au dossier de contrôle visé au point b) et de faire un essai hydraulique ou, moyennant l'accord de l'État membre, un essai pneumatique, à une pression d'épreuve égale à 1,5 fois la pression de calcul sur chaque récipient fabriqué;~~

~~—— ces examens et essais sont effectués sous la responsabilité d'un personnel qualifié ayant une indépendance suffisante par rapport aux services chargés de la production, et font l'objet d'un rapport;~~

~~—— d) l'adresse des lieux de fabrication et d'entreposage ainsi que la date à laquelle débute la fabrication.~~

~~3. Lorsque le produit $PS \times V$ est supérieur à 200 bar.l, le fabricant autorise l'accès aux lieux de fabrication et d'entreposage à l'organisme chargé de la surveillance «CE» aux fins de contrôles, lui permet de prélever des récipients et lui fournit tous les renseignements nécessaires, notamment:~~

~~—— a) le dossier technique de construction;~~

~~—— b) le dossier de contrôle;~~

~~—— c) l'attestation «CE» de type ou l'attestation d'adéquation, le cas échéant;~~

~~===== d) un rapport sur les examens et essais effectués.~~

Article 14

~~L'organisme de contrôle agréé qui a délivré l'attestation «CE» de type ou l'attestation d'adéquation examine, avant la date à laquelle débute toute fabrication, le document visé à l'article 13, paragraphe 1, ainsi que le dossier technique de construction visé à l'annexe II, point 3, afin d'en attester l'adéquation, lorsque les récipients ne sont pas fabriqués conformément à un modèle agréé.~~

↓ 2009/105/CE

~~En outre, lorsque le produit $PS \times V$ est supérieur à 200 bar.l, ledit organisme, en cours de fabrication:~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

~~===== a) s'assure que le fabricant vérifie effectivement les récipients fabriqués en série conformément à l'article 13, paragraphe 2, point e);~~

~~===== b) procède à l'improviste au prélèvement sur les lieux de fabrication ou d'entreposage de récipients à des fins de contrôle.~~

~~L'organisme de contrôle agréé fournit à l'État membre qui l'a agréé et, sur demande, aux autres organismes de contrôle agréés, aux autres États membres et à la Commission une copie du procès-verbal des contrôles.~~

↓ nouveau

CHAPITRE 4

NOTIFICATION DES ORGANISMES D'ÉVALUATION DE LA CONFORMITÉ

Article 17 [Article R13 de la décision n° 768/2008/CE]

Notification

Les États membres notifient à la Commission et aux autres États membres les organismes autorisés à effectuer des tâches d'évaluation de la conformité par un tiers au titre de la présente directive.

Autorités notifiantes

1. Les États membres désignent une autorité notifiante responsable de la mise en place et de l'application des procédures nécessaires à l'évaluation et à la notification des organismes d'évaluation de la conformité ainsi qu'au contrôle des organismes notifiés, y compris le respect des dispositions de l'article 23.
2. Les États membres peuvent décider que l'évaluation et le contrôle visés au paragraphe 1 sont effectués par un organisme d'accréditation national au sens du règlement (CE) n° 765/2008 et conformément à ses dispositions.
3. Lorsque l'autorité notifiante délègue ou confie d'une autre façon l'évaluation, la notification ou le contrôle visés au paragraphe 1 à un organisme qui n'appartient pas au secteur public, cet organisme est une personne morale et se conforme mutatis mutandis aux exigences énoncées à l'article 19, paragraphes 1 à 6. En outre, cet organisme prend des dispositions pour couvrir les responsabilités découlant de ses activités.
4. L'autorité notifiante assume la pleine responsabilité des tâches accomplies par l'organisme visé au paragraphe 3.

Exigences concernant les autorités notifiantes

1. Une autorité notifiante est établie de manière à éviter tout conflit d'intérêts avec les organismes d'évaluation de la conformité.
2. Une autorité notifiante est organisée et fonctionne de façon à garantir l'objectivité et l'impartialité de ses activités.
3. Une autorité notifiante est organisée de telle sorte que chaque décision concernant la notification d'un organisme d'évaluation de la conformité soit prise par des personnes compétentes différentes de celles qui ont réalisé l'évaluation.
4. Une autorité notifiante ne propose ni ne fournit aucune des activités réalisées par les organismes d'évaluation de la conformité, ni aucun service de conseil sur une base commerciale ou concurrentielle.
5. Une autorité notifiante garantit la confidentialité des informations qu'elle obtient.
6. Une autorité notifiante dispose d'un personnel compétent en nombre suffisant pour la bonne exécution de ses tâches.

Obligation d'information des autorités notifiantes

Les États membres informent la Commission de leurs procédures concernant l'évaluation et la notification des organismes d'évaluation de la conformité ainsi que le contrôle des organismes notifiés, et de toute modification en la matière.

La Commission rend publiques ces informations.

Exigences applicables aux organismes notifiés

1. Aux fins de la notification, un organisme d'évaluation de la conformité répond aux exigences énoncées aux paragraphes 2 à 11.
2. Un organisme d'évaluation de la conformité est constitué en vertu du droit national et possède la personnalité juridique.
3. Un organisme d'évaluation de la conformité est un organisme tiers indépendant de l'organisation ou du récipient qu'il évalue.

Un organisme appartenant à une association d'entreprises ou à une fédération professionnelle qui représente des entreprises participant à la conception, à la fabrication, à la fourniture, à l'assemblage, à l'utilisation ou à l'entretien des récipients qu'il évalue peut, pour autant que son indépendance et que l'absence de tout conflit d'intérêts soient démontrées, être considéré comme satisfaisant à cette condition.

4. Un organisme d'évaluation de la conformité, ses cadres supérieurs et le personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité ne peuvent être le concepteur, le fabricant, le fournisseur, l'installateur, l'acheteur, le propriétaire, l'utilisateur ou le responsable de l'entretien des récipients qu'ils évaluent, ni le mandataire d'aucune de ces parties. Cela n'exclut pas l'utilisation de récipients évalués qui sont nécessaires au fonctionnement de l'organisme d'évaluation de la conformité, ou l'utilisation de ces récipients à des fins personnelles.

Un organisme d'évaluation de la conformité, ses cadres supérieurs et le personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité ne peuvent intervenir, ni directement ni comme mandataires, dans la conception, la fabrication ou la construction, la commercialisation, l'installation, l'utilisation ou l'entretien de ces produits. Ils ne peuvent participer à aucune activité qui peut entrer en conflit avec l'indépendance de leur jugement et leur intégrité dans le cadre des activités d'évaluation de la conformité pour lesquelles ils sont notifiés. Cela vaut en particulier pour les services de conseil.

Les organismes d'évaluation de la conformité veillent à ce que les activités de leurs filiales ou sous-traitants n'affectent pas la confidentialité, l'objectivité ou l'impartialité de leurs activités d'évaluation de la conformité.

5. Les organismes d'évaluation de la conformité et leur personnel accomplissent les activités d'évaluation de la conformité avec la plus haute intégrité professionnelle et la compétence technique requise dans le domaine spécifique et sont à l'abri de toute pression ou incitation, notamment d'ordre financier, susceptibles d'influencer leur jugement ou les résultats de leurs travaux d'évaluation de la conformité, en particulier de la part de personnes ou de groupes de personnes intéressés par ces résultats.

6. Un organisme d'évaluation de la conformité est capable d'exécuter toutes les tâches d'évaluation de la conformité qui lui ont été assignées conformément à l'article 13, paragraphes 1, 2 et 3, et pour lesquelles il a été notifié, que ces tâches soient exécutées par lui-même ou en son nom et sous sa responsabilité.

En toutes circonstances et pour chaque procédure d'évaluation de la conformité et tout type ou toute catégorie de récipient pour lesquels il est notifié, l'organisme d'évaluation de la conformité dispose à suffisance:

- a) du personnel requis ayant les connaissances techniques et l'expérience suffisante et appropriée pour effectuer les tâches d'évaluation de la conformité;
- b) de descriptions des procédures utilisées pour évaluer la conformité, garantissant la transparence et la capacité de reproduction de ces procédures; l'organisme dispose de politiques et de procédures appropriées faisant la distinction entre les tâches qu'il exécute en tant qu'organisme notifié et d'autres activités;
- c) de procédures pour accomplir ses activités qui tiennent dûment compte de la taille des entreprises, du secteur dans lequel elles exercent leurs activités, de leur structure, du degré de complexité de la technologie relative au produit en question et de la nature en masse, ou série, du processus de production.

Il se dote des moyens nécessaires à la bonne exécution des tâches techniques et administratives liées aux activités d'évaluation de la conformité et a accès à tous les équipements ou installations nécessaires.

7. Le personnel chargé de l'exécution des activités d'évaluation de la conformité possède:

- a) une solide formation technique et professionnelle couvrant toutes les activités d'évaluation de la conformité pour lesquelles l'organisme d'évaluation de la conformité a été notifié;
- b) une connaissance satisfaisante des exigences applicables aux évaluations qu'il effectue et l'autorité nécessaire pour effectuer ces évaluations;
- c) une connaissance et une compréhension adéquates des exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, des normes harmonisées applicables ainsi que des dispositions pertinentes de la législation d'harmonisation de l'Union et de la législation nationale;
- d) l'aptitude pour rédiger les attestations, procès-verbaux et rapports qui constituent la matérialisation des évaluations effectuées.

8. L'impartialité des organismes d'évaluation de la conformité, de leurs cadres supérieurs et de leur personnel effectuant l'évaluation est garantie.

La rémunération des cadres supérieurs et du personnel chargé de l'évaluation au sein d'un organisme d'évaluation de la conformité ne peut dépendre du nombre d'évaluations effectuées ni de leurs résultats.

9. Les organismes d'évaluation de la conformité souscrivent une assurance en responsabilité civile, à moins que cette responsabilité ne soit couverte par l'État sur la base du droit national ou que l'évaluation de la conformité ne soit effectuée sous la responsabilité directe de l'État membre.

10. Le personnel d'un organisme d'évaluation de la conformité est lié par le secret professionnel pour toutes les informations dont il prend connaissance dans l'exercice de ses fonctions dans le cadre de l'article 13, paragraphes 1, 2 et 3, de la présente directive ou de toute disposition de droit national lui donnant effet, sauf à l'égard des autorités compétentes de l'État membre où il exerce ses activités. Les droits de propriété sont protégés.

11. Les organismes d'évaluation de la conformité participent aux activités de normalisation pertinentes et aux activités du groupe de coordination des organismes notifiés établi en application de la législation d'harmonisation de l'Union applicable, ou veillent à ce que leur personnel d'évaluation en soit informé, et applique comme lignes directrices les décisions et les documents administratifs résultant du travail de ce groupe.

Article 22 [Article R18 de la décision n° 768/2008/CE]

Présomption de conformité

Lorsqu'un organisme d'évaluation de la conformité démontre sa conformité avec les critères énoncés dans les normes harmonisées concernées, ou dans des parties de ces normes, dont les références ont été publiées au *Journal officiel de l'Union européenne*, il est présumé répondre aux exigences énoncées à l'article 21 dans la mesure où les normes harmonisées applicables couvrent ces exigences.

Article 23 [Article R20 de la décision n° 768/2008/CE]

Filiales et sous-traitants des organismes notifiés

1. Lorsqu'un organisme notifié sous-traite certaines tâches spécifiques dans le cadre de l'évaluation de la conformité ou a recours à une filiale, il s'assure que le sous-traitant ou la filiale répond aux exigences énoncées à l'article 21 et informe l'autorité notifiante en conséquence.

2. Les organismes notifiés assument l'entière responsabilité des tâches effectuées par des sous-traitants ou des filiales, quel que soit leur lieu d'établissement.

3. Des activités ne peuvent être sous-traitées ou réalisées par une filiale qu'avec l'accord du client.

4. Les organismes notifiés tiennent à la disposition de l'autorité notifiante les documents pertinents concernant l'évaluation des qualifications du sous-traitant ou de la filiale et le travail exécuté par celui-ci ou celle-ci en vertu de l'article 13, paragraphes 1, 2 et 3.

Article 24 [Article R22 de la décision n° 768/2008/CE]

Demande de notification

1. Un organisme d'évaluation de la conformité soumet une demande de notification à l'autorité notifiante de l'État membre dans lequel il est établi.

2. Cette demande est accompagnée d'une description des activités d'évaluation de la conformité, du ou des modules d'évaluation de la conformité et du ou des récipiens pour lesquels cet organisme se déclare compétent, ainsi que d'un certificat d'accréditation, lorsqu'il existe, délivré par un organisme national d'accréditation qui atteste que l'organisme d'évaluation de la conformité remplit les exigences énoncées à l'article 21.

3. Lorsque l'organisme d'évaluation de la conformité ne peut produire un certificat d'accréditation, il présente à l'autorité notifiante toutes les preuves documentaires nécessaires à la vérification, à la reconnaissance et au contrôle régulier de sa conformité avec les exigences énoncées à l'article 21.

Article 25 [Article R23 de la décision n° 768/2008/CE]

Procédure de notification

1. Les autorités notifiantes ne peuvent notifier que les organismes d'évaluation de la conformité qui ont satisfait aux exigences énoncées à l'article 21.

2. Elles les notifient à la Commission et aux autres États membres à l'aide de l'outil de notification électronique mis au point et géré par la Commission.

3. La notification comprend des informations complètes sur les activités d'évaluation de la conformité, le ou les modules d'évaluation de la conformité et le ou les récipiens concernés, ainsi que l'attestation de compétence correspondante.

4. Lorsqu'une notification n'est pas fondée sur le certificat d'accréditation visé à l'article 24, paragraphe 2, l'autorité notifiante fournit à la Commission et aux autres États membres les preuves documentaires qui attestent la compétence de l'organisme d'évaluation de la conformité et les dispositions en place pour garantir que cet organisme sera régulièrement contrôlé et continuera à satisfaire aux exigences énoncées à l'article 21.

5. L'organisme concerné ne peut effectuer les activités propres à un organisme notifié que si aucune objection n'est émise par la Commission ou les autres États membres dans les deux semaines qui suivent la notification si un certificat d'accréditation est utilisé, ou dans les deux mois qui suivent la notification en cas de non-recours à l'accréditation.

Seul un tel organisme est considéré comme un organisme notifié aux fins de la présente directive.

6. La Commission et les autres États membres sont avertis de toute modification pertinente apportée ultérieurement à la notification.

Article 26 [Article R13 de la décision n° 768/2008/CE]

Numéros d'identification et listes d'organismes notifiés

1. La Commission attribue un numéro d'identification à chaque organisme notifié.

Elle attribue un seul numéro, même si l'organisme est notifié au titre de plusieurs actes de l'Union.

2. La Commission rend publique la liste des organismes notifiés au titre de la présente directive, avec les numéros d'identification qui leur ont été attribués et les activités pour lesquelles ils ont été notifiés.

La Commission veille à ce que la liste soit à jour.

Article 27 [Article R25 de la décision n° 768/2008/CE]

Modifications apportées aux notifications

1. Lorsqu'une autorité notifiante a établi ou a été informée qu'un organisme notifié ne répondait plus aux exigences énoncées à l'article 21, ou qu'il ne s'acquittait pas de ses obligations, elle soumet à des restrictions, suspend ou retire la notification, selon la gravité du non-respect de ces exigences ou du manquement à ces obligations. Elle en informe immédiatement la Commission et les autres États membres.

2. En cas de restriction, de suspension ou de retrait d'une notification, ou lorsque l'organisme notifié a cessé ses activités, l'État membre notifiant prend les mesures qui s'imposent pour faire en sorte que les dossiers dudit organisme soient traités par un autre organisme notifié ou tenus à la disposition des autorités notifiantes et des autorités de surveillance du marché compétentes qui en font la demande.

Article 28 [Article R26 de la décision n° 768/2008/CE]

Contestation de la compétence des organismes notifiés

1. La Commission enquête sur tous les cas dans lesquels elle conçoit des doutes ou est avertie de doutes quant à la compétence d'un organisme notifié ou au fait qu'il continue à remplir les exigences qui lui sont applicables et à s'acquitter des responsabilités qui lui incombent.

2. L'État membre notifiant communique à la Commission, sur demande, toutes les informations relatives au fondement de la notification ou au maintien de la compétence de l'organisme concerné.

3. La Commission s'assure que toutes les informations sensibles obtenues au cours de ses enquêtes sont traitées de manière confidentielle.

4. Lorsque la Commission établit qu'un organisme notifié ne répond pas ou ne répond plus aux exigences relatives à sa notification, elle en informe l'État membre notifiant et l'invite à prendre les mesures correctives qui s'imposent, y compris la dénotification si nécessaire.

Article 29 [Article R27 de la décision n° 768/2008/CE]

Obligations opérationnelles des organismes notifiés

1. Les organismes notifiés réalisent les évaluations de la conformité dans le respect des procédures d'évaluation de la conformité prévues à l'article 13, paragraphes 1, 2 et 3.

2. Les évaluations de la conformité sont effectuées de manière proportionnée, en évitant d'imposer des charges inutiles aux opérateurs économiques.

Les organismes d'évaluation de la conformité accomplissent leurs activités en tenant dûment compte de la taille des entreprises, du secteur dans lequel elles exercent leurs activités, de leur structure, du degré de complexité de la technologie relative au récipient en question et de la nature en masse, ou série, du processus de production.

Ce faisant, cependant, ils respectent le degré de rigueur et le niveau de protection requis pour la conformité du récipient aux dispositions de la présente directive.

3. Lorsqu'un organisme notifié constate que les exigences de sécurité énoncées à l'annexe I ou dans les normes harmonisées correspondantes n'ont pas été remplies par un fabricant, il invite celui-ci à prendre les mesures correctives appropriées et ne délivre pas de certificat de conformité.

4. Lorsque, au cours du contrôle de la conformité faisant suite à la délivrance d'un certificat, un organisme notifié constate qu'un récipient n'est plus conforme, il invite le fabricant à prendre les mesures correctives appropriées et suspend ou retire le certificat si nécessaire.

5. Lorsque les mesures correctives ne sont pas adoptées ou n'ont pas l'effet requis, l'organisme notifié soumet à des restrictions, suspend ou retire le certificat, selon le cas.

Article 30

Recours contre les décisions des organismes notifiés

Les États membres veillent à ce qu'une procédure de recours à l'encontre des décisions des organismes notifiés soit disponible.

Obligation des organismes notifiés en matière d'information

1. Les organismes notifiés communiquent à l'autorité notifiante les éléments suivants:
 - a) tout refus, restriction, suspension ou retrait d'un certificat;
 - b) toute circonstance influant sur la portée et les conditions de la notification;
 - c) toute demande d'information reçue des autorités de surveillance du marché concernant des activités d'évaluation de la conformité;
 - d) sur demande, les activités d'évaluation de la conformité réalisées dans le cadre de leur notification et toute autre activité réalisée, y compris les activités et sous-traitances transfrontalières.

2. Les organismes notifiés fournissent aux autres organismes notifiés au titre de la présente directive qui effectuent des activités similaires d'évaluation de la conformité couvrant les mêmes produits des informations pertinentes sur les questions relatives aux résultats négatifs de l'évaluation de la conformité et, sur demande, aux résultats positifs.

Partage d'expérience

La Commission veille à l'organisation du partage d'expérience entre les autorités nationales des États membres responsables de la politique de notification.

Coordination des organismes notifiés

La Commission veille à ce qu'une coordination et une coopération appropriées entre les organismes notifiés en vertu de la présente directive soient mises en place et gérées de manière adéquate sous la forme d'un ou de plusieurs groupes sectoriels d'organismes notifiés.

Les États membres veillent à ce que les organismes qu'ils ont notifiés participent aux travaux de ce ou ces groupes, directement ou par l'intermédiaire de représentants désignés.

CHAPITRE 5

SURVEILLANCE DU MARCHÉ DE L'UNION, CONTRÔLE DES RÉCIPIENTS ENTRANT SUR LE MARCHÉ DE L'UNION ET PROCÉDURES DE SAUVEGARDE

Article 34

Surveillance du marché de l'Union et contrôle des récipients entrant sur le marché de l'Union

L'article 15, paragraphe 3, et les articles 16 à 29 du règlement (CE) n° 765/2008 s'appliquent aux récipients.

Article 35 [Article R31 de la décision n° 768/2008/CE]

Procédure applicable aux récipients qui présentent un risque au niveau national

1. Lorsque les autorités de surveillance du marché d'un État membre ont pris des mesures conformément à l'article 20 du règlement (CE) n° 765/2008 ou qu'elles ont des raisons suffisantes de croire qu'un récipient couvert par la présente directive présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes ou pour d'autres aspects liés à la protection des intérêts publics couverts par la présente directive, elles effectuent une évaluation du récipient en cause en tenant compte de toutes les exigences énoncées dans la présente directive. Les opérateurs économiques concernés apportent la coopération nécessaire aux autorités de surveillance du marché.

Si, au cours de cette évaluation, les autorités de surveillance du marché constatent que le récipient ne respecte pas les exigences énoncées dans la présente directive, elles invitent sans tarder l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures correctives appropriées pour mettre le récipient en conformité avec ces exigences, le retirer du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'elles prescrivent.

Les autorités de surveillance du marché informent l'organisme notifié concerné en conséquence.

L'article 21 du règlement (CE) n° 765/2008 s'applique aux mesures visées au deuxième alinéa.

2. Lorsque les autorités de surveillance du marché considèrent que la non-conformité n'est pas limitée au territoire national, elles informent la Commission et les autres États membres des résultats de l'évaluation et des mesures qu'elles ont prescrites à l'opérateur économique.

3. L'opérateur économique s'assure que toutes les mesures correctives appropriées sont prises pour tous les récipients en cause qu'il a mis à disposition sur le marché dans toute l'Union.

4. Lorsque l'opérateur économique en cause ne prend pas des mesures correctives adéquates dans le délai visé au paragraphe 1, deuxième alinéa, les autorités de surveillance du marché adoptent toutes les mesures provisoires appropriées pour interdire ou restreindre la mise à disposition du récipient sur leur marché national, pour le retirer de ce marché ou pour le rappeler.

Les autorités de surveillance du marché en informent sans tarder la Commission et les autres États membres.

5. Les informations visées au paragraphe 4 contiennent toutes les précisions disponibles, notamment en ce qui concerne les données nécessaires pour identifier le récipient non conforme, son origine, la nature de la non-conformité alléguée et du risque encouru, ainsi que la nature et la durée des mesures nationales adoptées et les arguments avancés par l'opérateur économique concerné. En particulier, les autorités de surveillance du marché indiquent si la non-conformité découle d'une des causes suivantes:

- a) de la non-conformité du récipient avec des exigences liées à la santé ou à la sécurité des personnes ou à d'autres aspects relatifs à la protection des intérêts publics définis par la présente directive;
- b) des lacunes des normes harmonisées visées à l'article 12 qui confèrent une présomption de conformité.

6. Les États membres autres que celui qui a entamé la procédure informent sans tarder la Commission et les autres États membres de toute mesure adoptée et de toute information supplémentaire dont ils disposent à propos de la non-conformité du récipient concerné et, dans l'éventualité où ils s'opposent à la mesure nationale notifiée, de leurs objections.

7. Lorsque, dans un délai de deux mois à compter de la réception des informations visées au paragraphe 4, aucune objection n'a été émise par un État membre ou par la Commission à l'encontre d'une mesure provisoire arrêtée par un État membre, cette mesure est réputée justifiée.

8. Les États membres veillent à ce que les mesures restrictives appropriées soient prises à l'égard du récipient concerné sans tarder.

Article 36 [Article R32 de la décision n° 768/2008/CE]

Procédure de sauvegarde de l'Union

1. Lorsque, au terme de la procédure prévue à l'article 35, paragraphes 3 et 4, des objections sont émises à l'encontre d'une mesure prise par un État membre ou lorsque la Commission considère qu'une mesure nationale est contraire à la législation de l'Union, la Commission entame sans tarder des consultations avec les États membres et le ou les opérateurs économiques en cause et procède à l'évaluation de la mesure nationale. En fonction

des résultats de cette évaluation, la Commission décide si la mesure nationale est justifiée ou non.

La Commission adresse sa décision à tous les États membres et la communique immédiatement à ceux-ci ainsi qu'à l'opérateur ou aux opérateurs économiques concernés.

2. Si la mesure nationale est jugée justifiée, tous les États membres prennent les mesures nécessaires pour s'assurer du retrait du récipient non conforme de leur marché et ils en informent la Commission. Si la mesure nationale est jugée non justifiée, l'État membre concerné la retire.

3. Lorsque la mesure nationale est jugée justifiée et que la non-conformité du récipient est attribuée à des lacunes des normes harmonisées visées à l'article 35, paragraphe 5, point b), de la présente directive, la Commission applique la procédure prévue à l'article 8 du règlement (UE) n° [...] [relatif à la normalisation européenne].

Article 37 [Article R33 de la décision n° 768/2008/CE]

Récipients conformes qui présentent néanmoins un risque pour la santé et la sécurité

1. Lorsqu'un État membre constate, après avoir réalisé l'évaluation visée à l'article 35, paragraphe 1, qu'un récipient, bien que conforme à la présente directive, présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes ou pour d'autres aspects liés à la protection des intérêts publics, il invite l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures appropriées pour faire en sorte que le récipient concerné, une fois mis sur le marché, ne présente plus ce risque, ou pour retirer le récipient du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'il prescrit.

2. L'opérateur économique veille à ce que des mesures correctives soient prises à l'égard de tous les récipients en cause qu'il a mis à disposition sur le marché dans toute l'Union.

3. L'État membre informe immédiatement la Commission et les autres États membres. Les informations fournies contiennent toutes les précisions disponibles, notamment les données nécessaires pour identifier le récipient concerné, l'origine et la chaîne d'approvisionnement du récipient, la nature du risque encouru, ainsi que la nature et la durée des mesures nationales adoptées.

4. La Commission entame sans tarder des consultations avec les États membres et le ou les opérateurs économiques en cause et procède à l'évaluation des mesures nationales prises. En fonction des résultats de cette évaluation, la Commission décide si la mesure est justifiée ou non et, si nécessaire, propose des mesures appropriées.

5. La Commission adresse sa décision à tous les États membres et la communique immédiatement à ceux-ci ainsi qu'à l'opérateur ou aux opérateurs économiques concernés.

Non-conformité formelle

1. Sans préjudice de l'article 35, lorsqu'un État membre fait l'une des constatations suivantes, il invite l'opérateur économique en cause à mettre un terme à la non-conformité en question:

- a) le marquage CE et/ou les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, ont été apposés en violation de l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008 ou de l'article 16 de la présente directive;
- b) le marquage CE et/ou les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, n'ont pas été apposés;
- c) la déclaration UE de conformité n'a pas été établie;
- d) la déclaration UE de conformité n'a pas été établie correctement;
- e) la documentation technique n'est pas disponible ou n'est pas complète.

2. Si la non-conformité visée au paragraphe 1 persiste, l'État membre concerné prend toutes les mesures appropriées pour restreindre ou interdire la mise à disposition du récipient sur le marché ou pour assurer son rappel ou son retrait du marché.

↓ 2009/105/CE

~~CHAPITRE III~~

~~MARQUAGE «CE» ET INSCRIPTIONS~~

~~Article 15~~

~~Sans préjudice de l'article 7:~~

~~a) tout constat par un État membre de l'apposition induc du marquage «CE» entraîne pour le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté l'obligation de remettre le produit en conformité avec les dispositions relatives au marquage «CE» et de faire cesser l'infraction dans les conditions fixées par cet État membre;~~

~~b) si la non-conformité persiste, l'État membre doit prendre toutes les mesures appropriées pour restreindre ou interdire la mise sur le marché du produit en cause ou assurer son retrait du marché selon la procédure prévue à l'article 7.~~

Article 16

~~1. Le marquage «CE» et les inscriptions prévues à l'annexe II, point 1, sont apposés de façon visible, lisible et indélébile sur le récipient ou sur une plaque signalétique fixée de manière inamovible sur le récipient.~~

~~Le marquage «CE» est constitué des initiales «CE», selon le graphisme dont le modèle figure à l'annexe II, point 1.1. Le marquage «CE» est suivi du numéro d'identification, visé à l'article 9, paragraphe 1, de l'organisme de contrôle agréé chargé de la vérification «CE» ou de la surveillance «CE».~~

~~2. Il est interdit d'apposer sur les récipients des marquages susceptibles de tromper les tiers sur la signification et le graphisme du marquage «CE». Tout autre marquage peut être apposé sur les récipients ou sur la plaque signalétique, à condition de ne pas réduire la visibilité et la lisibilité du marquage «CE».~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

CHAPITRE IV6

DISPOSITIONS ☒ TRANSITOIRES ET ☒ FINALES

↓ 2009/105/CE

Article 17

~~Toute décision prise en application de la présente directive et conduisant à restreindre la mise sur le marché ou la mise en service d'un récipient est motivée de façon précise. Elle est notifiée à l'intéressé, dans les meilleurs délais, avec l'indication des voies de recours ouvertes par les législations en vigueur dans l'État membre concerné et des délais dans lesquels ces recours doivent être introduits.~~

↓ nouveau

Article 39

Sanctions

Les États membres fixent des règles relatives aux sanctions applicables en cas d'infraction aux dispositions nationales adoptées en vertu de la présente directive et prennent toutes les dispositions nécessaires pour que ces règles soient appliquées.

Ces sanctions sont efficaces, proportionnées et dissuasives.

Les États membres notifient ces dispositions à la Commission au plus tard le [date mentionnée à l'article 41, paragraphe 1, deuxième alinéa] et lui notifient dans les meilleurs délais toute modification ultérieure éventuelle les concernant.

Article 40

Dispositions transitoires

Les États membres n'empêchent pas la mise à disposition sur le marché et/ou la mise en service de récipients relevant de la directive 2009/105/CE qui sont conformes aux dispositions de la présente directive et ont été mis sur le marché avant le [date mentionnée à l'article 41, paragraphe 1, deuxième alinéa].

Les certificats de conformité délivrés conformément à la directive 2009/105/CE sont valables en vertu de ladite directive jusqu'au [date mentionnée à l'article 41, paragraphe 1, deuxième alinéa], à moins qu'ils viennent à échéance avant cette date.



Article ~~41~~

Transposition

1. Les États membres adoptent et publient, au plus tard le [ajouter la date – deux ans après l'adoption], les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer aux articles 2, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39 et 40, ainsi qu'à l'annexe II. Ils communiquent immédiatement à la Commission le texte de ces dispositions ainsi qu'un tableau de correspondance entre ces dispositions et la présente directive.

Ils appliquent ces dispositions à partir du [le lendemain de la date mentionnée au premier alinéa].

Lorsque les États membres adoptent ces dispositions, celles-ci contiennent une référence à la présente directive ou sont accompagnées d'une telle référence lors de leur publication officielle. Elles contiennent également une mention précisant que les références faites, dans les dispositions législatives, réglementaires et administratives en vigueur, à la directive abrogée par la présente directive s'entendent comme faites à la présente directive. Les modalités de cette référence et la formulation de cette mention sont arrêtées par les États membres.

↓ 2009/105/CE (adapté)

2. Les États membres communiquent à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit ~~interne~~ ☒ national ☒ qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

Article ~~19~~42

☒ **Abrogation** ☒

La directive ~~87/404/CEE~~ 2009/105/CE, ~~telle que modifiée par les directives visées à l'annexe IV, partie A,~~ est abrogée ☒ avec effet au [le lendemain de la date mentionnée à l'article 41, paragraphe 1, deuxième alinéa] ☒, sans préjudice des obligations des États membres en ce qui concerne les délais de transposition en droit national et d'application des directives indiquées à l'annexe IV, partie B, de la directive 2009/105/CE.

↓ 2009/105/CE

Les références faites à la directive abrogée s'entendent comme faites à la présente directive et sont à lire selon le tableau de correspondance figurant à l'annexe IV.

↓ 2009/105/CE (adapté)

Article ~~20~~43

☒ **Entrée en vigueur** ☒

↓ 2009/105/CE

La présente directive entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

↓

Les articles 1^{er}, 3, 4 et 5, ainsi que les annexes I et III sont applicables à compter du [date mentionnée à l'article 41, paragraphe 1, deuxième alinéa].

↓ 2009/105/CE (adapté)

Article ~~244~~

⊗ **Destinataires** ⊗

↓ 2009/105/CE

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à [...], le

*Par le Parlement européen
Le président*

*Par le Conseil
Le président*

↓ 2009/105/CE

ANNEXE I

EXIGENCES ESSENTIELLES DE SÉCURITÉ

↓ 2009/105/CE (adapté)

~~(visées à l'article 3, paragraphe 1)~~

1. MATÉRIAUX

Les matériaux ~~doivent être~~ sont sélectionnés en fonction de l'utilisation prévue des récipients et conformément aux points 1.1 à 1.4.

↓ 2009/105/CE

1.1. Parties soumises à pression

↓ 2009/105/CE (adapté)

Les matériaux ~~visés à l'article 1^{er}~~, utilisés pour la fabrication des parties ~~soumises à pression~~ des récipients soumises à pression ~~doivent être~~ sont :

↓ 2009/105/CE

- a) soudables;
 - b) ductiles et tenaces, afin que, en cas de rupture à la température minimale de service, celle-ci ne provoque aucune fragmentation ni cassure de type fragile;
 - c) insensibles au vieillissement.
-

↓ 2009/105/CE (adapté)

Pour les récipients en acier, ils ~~doivent~~ répondent en outre ~~répondre~~ aux dispositions figurant au point 1.1.1 et, pour les récipients en aluminium ou en alliage d'aluminium, à celles figurant au point 1.1.2.

Ces matériaux ~~doivent être~~ ☒ sont ☒ accompagnés d'un relevé de contrôle tel que décrit à l'annexe II, point 1.3, établi par le ~~producteur~~ ☒ fabricant ☒ du matériau.

1.1.1. Récipients en acier

Les aciers de qualité non alliés ~~doivent répondre~~ ☒ répondent ☒ aux dispositions suivantes:

↓ 2009/105/CE

- a) être non effervescents et livrés après traitement de normalisation, ou dans un état équivalent;
- b) avoir des teneurs sur produit en carbone inférieures à 0,25 %, en soufre et en phosphore inférieures à 0,05 %, pour chacun de ces éléments;
- c) avoir les caractéristiques mécaniques sur produit énumérées ci-après:
 - i) la valeur maximale de la résistance à la traction $R_{m, \max}$ doit être inférieure à 580 N/mm^2 ;

ii) l'allongement après rupture doit être:

si l'éprouvette est prélevée parallèlement à la direction de laminage:

épaisseur $\geq 3 \text{ mm}$:	A	$\geq 22 \%$
épaisseur $< 3 \text{ mm}$:	$A_{80 \text{ mm}}$	$\geq 17 \%$

si l'éprouvette est prélevée perpendiculairement à la direction de laminage:

épaisseur $\geq 3 \text{ mm}$:	A	$\geq 20 \%$
épaisseur $< 3 \text{ mm}$:	$A_{80 \text{ mm}}$	$\geq 15 \%$

↓ 2009/105/CE (adapté)

- iii) la valeur moyenne de l'énergie ☒ de flexion par choc ☒ ~~de rupture~~ KCV déterminée sur trois éprouvettes en long doit être d'au moins 35 J/cm^2 à la température minimale de service. Une seule valeur des trois peut être inférieure à 35 J/cm^2 et ☒ ne peut ☒, en aucun cas, ☒ être inférieure ☒ à 25 J/cm^2 .

Lorsqu'il s'agit d'aciers destinés à la fabrication de récipients dont la température minimale de service est inférieure à -10 °C et l'épaisseur des parois est supérieure à 5 mm , la vérification de cette qualité est exigée.

1.1.2. Récipients en aluminium

L'aluminium non allié doit avoir une teneur en aluminium au moins égale à 99,5 % et les alliages visés à l'article 1^{er}, paragraphe 21, point ~~a~~b), doivent avoir une résistance suffisante à la corrosion intercrystalline à la température maximale de service.

En outre, ces matériaux doivent remplir les conditions suivantes:

- a) être livrés à l'état recuit; ~~et~~
- b) avoir les caractéristiques mécaniques sur produit énumérées ci-après:
 - la valeur maximale de la résistance à la traction $R_{m, \max}$ doit être inférieure ou égale à 350 N/mm²,
 - l'allongement après rupture doit être:

↓ 2009/105/CE

- si l'éprouvette est prélevée parallèlement à la direction de laminage: $A \geq 16 \%$,
- si l'éprouvette est prélevée perpendiculairement à la direction de laminage: $A \geq 14 \%$.

1.2. Matériaux pour le soudage

↓ 2009/105/CE (adapté)

Les matériaux utilisés pour la fabrication des soudures sur le récipient ~~à pression~~ ou la fabrication de celui-ci doivent être appropriés et compatibles avec les matériaux à souder.

1.3. Accessoires contribuant à la résistance du récipient

Ces accessoires (boulons, écrous, etc.) ~~doivent être~~ ☒ sont ☒ réalisés soit en matériau spécifié au point 1.1, soit en d'autres sortes d'acier, aluminium ou alliage d'aluminium appropriées et compatibles avec les matériaux utilisés pour la fabrication des parties soumises à pression.

Ces derniers matériaux doivent avoir, à la température minimale de service, un allongement après rupture et une ~~ténacité~~ ☒ énergie de flexion par choc ☒ appropriés.

1.4 Parties non soumises à pression

Toutes les parties des récipients non soumises à pression et assemblées par soudage ~~doivent être~~ ☒ sont ☒ en matériau compatible avec celui des éléments auxquels elles sont soudées.

2. CONCEPTION DES RÉCIPIENTS

- a) Lors de la conception des récipients, le fabricant ~~doit définir~~ définit le domaine d'utilisation des récipients, en choisissant:

↓ 2009/105/CE

- ~~a) i)~~ la température minimale de service T_{\min} ;
- ~~b) ii)~~ la température maximale de service T_{\max} ;
- ~~c) iii)~~ la pression maximale de service PS.

↓ 2009/105/CE (adapté)

Toutefois, si une température minimale de service supérieure à -10 °C a été retenue, les caractéristiques requises des matériaux doivent être satisfaites à -10 °C .

- b) En outre, le fabricant ~~doit tenir~~ tient compte des dispositions suivantes:
- i) les récipients doivent pouvoir être inspectés intérieurement~~;~~
 - ii) les récipients doivent pouvoir être purgés~~;~~
 - iii) les qualités mécaniques doivent être maintenues pendant la période d'utilisation du récipient conforme à sa destination~~;~~
 - iv) les récipients doivent, compte tenu de l'utilisation prévue, être suffisamment protégés contre la corrosion~~;~~
- ~~c) Le fabricant~~ c) Le fabricant tient compte du fait que dans les conditions d'utilisation prévues:
- i) les récipients ne doivent pas subir des efforts susceptibles de nuire à leur sécurité d'emploi~~;~~
 - ii) la pression intérieure ne doit pas dépasser, de façon permanente, la pression maximale de service PS. Une surpression momentanée, dans la limite de 10 % au maximum, est cependant autorisée.

d) Les assemblages circulaires et longitudinaux doivent être réalisés par des soudures à pleine pénétration ou par des soudures d'une efficacité équivalente. Les fonds bombés, à l'exception des fonds hémisphériques, doivent être pourvus d'un bord cylindrique.

2.1. Épaisseur des parois

Si le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 3 000 bar.l, l'épaisseur des parois des récipients est déterminée, au choix du fabricant, par l'une des méthodes décrites aux points 2.1.1 et 2.1.2; si le produit $PS \times V$ est supérieur à 3 000 bar.l ou si la température maximale de service dépasse 100 °C , l'épaisseur est déterminée par la méthode décrite au point 2.1.1.

↓ 2009/105/CE

Toutefois, l'épaisseur effective de la paroi de la virole et des fonds doit être au moins égale à 2 mm pour les récipients en acier et à 3 mm pour les récipients en aluminium et alliages d'aluminium.

2.1.1. Méthode par calcul

↓ 2009/105/CE (adapté)

L'épaisseur minimale des parties soumises à pression ~~doit être~~ ☒ est ☒ calculée en tenant compte de l'intensité des contraintes et des dispositions suivantes:

- a) la pression de calcul à prendre en considération doit être supérieure ou égale à la pression maximale de service PS choisie;
- b) la contrainte générale de membrane admissible doit être inférieure ou égale à la plus petite des valeurs $0,6 R_{eT}$ ou $0,3 R_m$. Le fabricant doit utiliser, pour déterminer la contrainte admissible, les valeurs de R_{eT} et de R_m ~~minimum~~ ☒ minimales ☒ garanties par le ~~producteur~~ ☒ fabricant ☒ du matériau.

Toutefois, lorsque la partie cylindrique du récipient comprend une ou plusieurs soudures longitudinales effectuées par un mode opératoire non automatique, l'épaisseur calculée selon les modalités précisées au premier alinéa doit être multipliée par le coefficient 1,15.

2.1.2. Méthode expérimentale

L'épaisseur des parois doit être déterminée pour permettre aux récipients de résister, à la température ambiante, à une pression au moins égale à cinq fois la pression maximale de service avec une déformation permanente circonférentielle inférieure ou égale à 1 %.

3. PROCÉDÉS DE FABRICATION

↓ 2009/105/CE (adapté)
⇒ nouveau

Les récipients doivent être construits et soumis à des contrôles de fabrication conformément ~~au dossier technique de construction visé~~ à l'annexe II, points 2 ⇄, 3 ⇄ ou 4 ⇄.

↓ 2009/105/CE

3.1. Préparation des pièces constitutives

La préparation des pièces constitutives (par exemple, formage, chanfreinage) ne doit pas introduire des défauts de surface, des fissures ou des modifications des caractéristiques mécaniques de ces pièces, susceptibles de nuire à la sécurité des récipients.

3.2. Soudures des parties soumises à pression

Les soudures et les zones adjacentes doivent avoir des caractéristiques voisines de celles des matériaux soudés et être exemptes de défauts de surface ou internes, préjudiciables à la sécurité des récipients.

↓ 2009/105/CE (adapté)

Les soudures doivent être exécutées par des soudeurs ou opérateurs qualifiés au degré d'aptitude approprié, selon des modes opératoires de soudage agréés. Ces agréments et qualifications doivent être effectués par des organismes ~~de contrôle agréés~~ notifiés .

En outre, le fabricant doit s'assurer, en cours de fabrication, de la constance de la qualité des soudures par des examens appropriés effectués selon des modalités adéquates. Ces examens doivent faire l'objet d'un rapport.

4. MISE EN SERVICE DES RÉCIPIENTS

Les récipients doivent être accompagnés de la notice d'instructions, rédigée par le fabricant, ~~visée~~ prévue à l'annexe III, point 2.

ANNEXE II

⊗ PROCÉDURES D'ÉVALUATION DE LA CONFORMITÉ ⊗

⊗ 1. EXAMEN UE DE TYPE – MODULE B ⊗

⊗ 1.1. L'examen UE de type est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle un organisme notifié examine la conception technique d'un récipient et vérifie et atteste qu'elle satisfait aux exigences de la présente directive qui lui sont applicables. ⊗

↓ nouveau

1.2. L'examen UE de type peut être effectué suivant l'une des méthodes ci-après:

- examen d'un modèle de récipient, représentatif de la fabrication envisagée du récipient complet (type de fabrication),
 - évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves visées au point 3, sans examen d'un modèle de récipient (type de conception).
-

↓ 2009/105/CE (adapté)

⊗ 1.3. La demande d'examen UE de type est introduite par le fabricant ou son mandataire auprès d'un seul organisme notifié, pour un modèle de récipient ou pour un modèle représentatif d'une famille de récipients. ⊗

⊗ Le fabricant introduit une demande d'examen UE de type auprès d'un seul organisme notifié de son choix. ⊗

⊗ Cette demande comprend: ⊗

⊗ a) le nom et l'adresse du fabricant, ainsi que le nom et l'adresse du mandataire si la demande est introduite par celui-ci; ⊗

↓ nouveau

b) une déclaration écrite certifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme notifié;

c) la documentation technique. La documentation technique permet l'évaluation du récipient du point de vue de sa conformité aux exigences applicables de la présente directive et inclut une analyse et une évaluation adéquates du ou des risques.

La documentation technique précise les exigences applicables et couvre, dans la mesure nécessaire à l'évaluation, la conception, la fabrication et le fonctionnement du récipient. La documentation technique comprend, le cas échéant, au moins les éléments suivants:

- i) une description générale du récipient;
- ii) des dessins de la conception et de la fabrication, ainsi que des schémas des composants, etc.;
- iii) les descriptions et explications nécessaires pour comprendre ces dessins et schémas ainsi que le fonctionnement du produit;
- iv) une liste des normes harmonisées dont les références ont été publiées au *Journal officiel de l'Union européenne*, appliquées entièrement ou en partie, et la description des solutions adoptées pour satisfaire aux exigences essentielles de sécurité de la présente directive lorsque ces normes harmonisées n'ont pas été appliquées. Dans le cas où des normes harmonisées ont été appliquées en partie, la documentation technique précise les parties appliquées;
- v) les résultats des calculs de conception, des contrôles effectués, etc.;
- vi) les rapports d'essais;
- vii) les modèles de récipients représentatifs de la fabrication envisagée. L'organisme notifié peut demander d'autres modèles de récipients si le programme d'essais le requiert;
- viii) les preuves à l'appui de l'adéquation de la solution retenue pour la conception technique. Ces preuves mentionnent tous les documents qui ont été utilisés, en particulier lorsque les normes harmonisées pertinentes n'ont pas été appliquées entièrement. Elles comprennent, si nécessaire, les résultats d'essais effectués par le laboratoire approprié du fabricant ou par un autre laboratoire d'essai en son nom et sous sa responsabilité.

↓ 2009/105/CE (adapté)

- ⊗ ix) la notice d'instructions; ⊗
- ⊗ x) un document descriptif précisant: ⊗
 - ⊗ les matériaux retenus, ⊗
 - ⊗ les procédés de soudage retenus, ⊗
 - ⊗ les contrôles retenus, ⊗
 - ⊗ tous renseignements pertinents relatifs à la conception des récipients. ⊗

⊗ Au moment où le modèle de récipient est examiné, la documentation technique comprend en outre: ⊗

- ☒ les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs de systèmes de soudage, ☒
- ☒ le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des composants contribuant à la résistance du récipient, ☒
- ☒ un rapport sur les examens et essais effectués ou la description des contrôles envisagés. ☒

↓ nouveau

1.4. L'organisme notifié:

en ce qui concerne le récipient:

1.4.1. examine la documentation technique et les preuves permettant d'évaluer l'adéquation de la conception technique du récipient;

en ce qui concerne le ou les modèles de récipients:

1.4.2. vérifie que les modèles de récipients ont été fabriqués en conformité avec la documentation technique et peuvent être utilisés en sécurité dans les conditions de service prévues, et relève les éléments qui ont été conçus conformément aux dispositions applicables des normes harmonisées pertinentes, ainsi que les éléments dont la conception ne s'appuie pas sur les dispositions pertinentes desdites normes;

1.4.3. effectue ou fait effectuer les examens et les essais appropriés pour vérifier si, dans le cas où le fabricant a choisi d'appliquer les solutions indiquées dans les normes harmonisées pertinentes, celles-ci ont été appliquées correctement;

1.4.4. effectue ou fait effectuer les examens et les essais appropriés pour vérifier si, dans le cas où les solutions indiquées dans les normes harmonisées pertinentes n'ont pas été appliquées, les solutions adoptées par le fabricant satisfont aux exigences essentielles de sécurité correspondantes de la présente directive;

1.4.5. convient avec le fabricant de l'endroit où les examens et les essais seront effectués.

1.5. L'organisme notifié établit un rapport d'évaluation répertoriant les activités effectuées conformément au point 1.4 et leurs résultats. Sans préjudice de ses obligations vis-à-vis des autorités notifiantes, l'organisme notifié ne divulgue le contenu du rapport, en totalité ou en partie, qu'avec l'accord du fabricant.

1.6. Lorsque le type satisfait aux exigences de la présente directive, l'organisme notifié délivre au fabricant une attestation d'examen UE de type. L'attestation contient le nom et l'adresse du fabricant, les conclusions de l'examen, les conditions (éventuelles) de sa validité et les données nécessaires à l'identification du type approuvé. Une ou plusieurs annexes peuvent être jointes à l'attestation.

L'attestation et ses annexes contiennent toutes les informations nécessaires pour permettre l'évaluation de la conformité des récipients fabriqués au type examiné et le contrôle en

service. Elle indique les conditions dont elle est éventuellement assortie et comprend les descriptions et dessins nécessaires pour identifier le type approuvé.

Lorsque le type ne satisfait pas aux exigences applicables de la présente directive, l'organisme notifié refuse de délivrer une attestation d'examen UE de type et en informe le demandeur, en lui précisant les raisons de son refus.

1.7. L'organisme notifié suit l'évolution de l'état de la technique généralement reconnu; lorsque cette évolution donne à penser que le type approuvé pourrait ne plus être conforme aux exigences applicables de la présente directive, il détermine si des examens complémentaires sont nécessaires. Si tel est le cas, l'organisme notifié en informe le fabricant.

Le fabricant informe l'organisme notifié qui détient la documentation technique relative à l'attestation d'examen UE de type de toutes les modifications du type approuvé qui peuvent remettre en cause la conformité du récipient aux exigences essentielles de sécurité de la présente directive ou les conditions de validité de l'attestation. Ces modifications nécessitent une nouvelle approbation sous la forme d'un complément à l'attestation initiale d'examen UE de type.

1.8. Chaque organisme notifié informe immédiatement ses autorités notifiantes des attestations d'examen UE de type et/ou des compléments qu'il a délivrés ou retirés et leur transmet, périodiquement ou sur demande, la liste des attestations et/ou des compléments qu'il a refusés, suspendus ou soumis à d'autres restrictions.

La Commission, les États membres et les autres organismes notifiés peuvent, sur demande, obtenir une copie des attestations d'examen UE de type et/ou de leurs compléments. Sur demande, la Commission et les États membres peuvent obtenir une copie de la documentation technique et des résultats des examens réalisés par l'organisme notifié. L'organisme notifié conserve une copie de l'attestation d'examen UE de type, de ses annexes et compléments, ainsi que le dossier technique, y compris la documentation communiquée par le fabricant, pour une durée allant jusqu'à la fin de la validité de l'attestation.

1.9. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales une copie de l'attestation d'examen UE de type, de ses annexes et compléments, ainsi que la documentation technique, pour une durée de dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché.

1.10. Le mandataire du fabricant peut introduire la demande visée au point 1.3 et s'acquitter des obligations visées aux points 1.7 et 1.9 pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

↓ 2009/105/CE (adapté)

☒ 2. CONFORMITE AU TYPE SUR LA BASE DU CONTROLE INTERNE DE LA FABRICATION ET DE L'ESSAI SUPERVISE DU PRODUIT (MODULE C1) ☒

↓ nouveau

2.1. La conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2.2, 2.3 et 2.4, et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les récipients concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

2.2. Fabrication

Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des récipients fabriqués au type approuvé décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

2.3. Contrôles du produit

2.3.1. Pour chaque récipient individuel fabriqué, un ou plusieurs essais portant sur un ou plusieurs aspects spécifiques du récipient sont effectués par le fabricant ou pour le compte de celui-ci, afin de contrôler la conformité au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences correspondantes de la présente directive. Les essais sont effectués sous la responsabilité d'un organisme notifié choisi par le fabricant.

Le fabricant appose, sous la responsabilité de l'organisme notifié, le numéro d'identification de ce dernier au cours du processus de fabrication.

↓ 2009/105/CE (adapté)

☒ 2.3.2. L'organisme notifié effectue les examens et essais appropriés afin de vérifier la conformité du récipient aux exigences de la présente directive, par contrôle et essai, conformément aux dispositions ci-dessous: ☒

- ☒ a) le fabricant présente ses récipients sous la forme de lots homogènes et prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure l'homogénéité de chaque lot produit; ☒
- ☒ b) ces lots sont accompagnés de l'attestation d'examen UE de type; ☒
- ☒ c) lors de l'examen d'un lot, l'organisme notifié s'assure que les récipients ont été fabriqués et contrôlés conformément à la documentation technique et effectue sur chaque récipient du lot une épreuve hydraulique ou un essai pneumatique d'efficacité

équivalente à une pression P_h égale à 1,5 fois la pression de calcul, afin de vérifier sa résistance. L'essai pneumatique est subordonné à l'acceptation des procédures de sécurité de l'essai par l'État membre où l'essai est effectué; ☒

- ☒ d) en outre, l'organisme notifié effectue des essais sur éprouvettes prélevées, au choix du fabricant, sur un coupon-témoin de production ou sur un récipient afin de contrôler la qualité des soudures. Les essais sont effectués sur les soudures longitudinales. Toutefois, lorsqu'un mode opératoire de soudage différent est utilisé pour les soudures longitudinales et circulaires, ces essais sont répétés sur les soudures circulaires; ☒
- ☒ e) pour les récipients visés à l'annexe I, point 2.1.2, ces essais sur éprouvettes sont remplacés par un essai hydraulique effectué sur cinq récipients prélevés au hasard dans chaque lot, en vue de la vérification de leur conformité avec les exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I, point 2.1.2 ☒;
- ☒ f) pour les lots acceptés, l'organisme notifié appose ou fait apposer son numéro d'identification sur chaque récipient et établit, par écrit, un certificat de conformité relatif aux essais effectués. Tous les récipients du lot peuvent être mis sur le marché, à l'exception de ceux qui n'ont pas subi avec succès l'épreuve hydraulique ou l'essai pneumatique; ☒
- ☒ g) si un lot est rejeté, l'organisme notifié prend les mesures appropriées pour empêcher la mise sur le marché de ce lot. En cas de rejet fréquent de lots, l'organisme notifié peut suspendre la vérification statistique; ☒
- ☒ h) le fabricant doit être en mesure de présenter sur demande les certificats de conformité de l'organisme notifié visés au point f). ☒

☒ 2.4. Marquage CE et déclaration de conformité ☒

↓ nouveau

2.4.1. Le fabricant appose le marquage CE comme indiqué dans la présente directive sur chaque récipient qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfait aux exigences applicables de la présente directive.

2.4.2. Le fabricant établit une déclaration écrite de conformité concernant un modèle de récipient et la tient à la disposition des autorités nationales pendant une durée de dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché. La déclaration de conformité précise le modèle de récipient pour lequel elle a été établie.

Une copie de la déclaration de conformité est mise à la disposition des autorités compétentes sur demande.

2.5. Mandataire

Les obligations du fabricant visées au point 2.4 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

3. CONFORMITE AU TYPE SUR LA BASE DU CONTROLE INTERNE DE LA FABRICATION ET DE CONTROLES SUPERVISES DU RECIPIENT A DES INTERVALLES ALEATOIRES (MODULE C2)

3.1. La conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de contrôles supervisés du récipient à des intervalles aléatoires est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 3.2, 3.3 et 3.4, et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les récipients concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

3.2. Fabrication

Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des récipients fabriqués au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences de la présente directive.

↓ 2009/105/CE (adapté)

☒ 3.2.1. Avant le début de la fabrication, le fabricant remet à l'organisme notifié un document définissant les procédés de fabrication ainsi que l'ensemble des dispositions préétablies et systématiques qui seront mises en œuvre pour assurer la conformité des récipients à l'attestation d'examen UE de type. ☒

☒ 3.2.2. Ce document comprend notamment: ☒

☒ a) une description des moyens de fabrication et de vérification appropriés pour la construction des récipients; ☒

☒ b) un dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution; ☒

☒ c) l'engagement d'accomplir les examens et essais conformément au dossier de contrôle et de réaliser un essai hydraulique ou, moyennant l'accord de l'État membre, un essai pneumatique, à une pression d'épreuve égale à 1,5 fois la pression de calcul sur chaque récipient fabriqué; ☒

☒ ces examens et essais sont effectués sous la responsabilité d'un personnel qualifié ayant une indépendance suffisante par rapport aux services chargés de la production, et font l'objet d'un rapport; ☒

☒ d) l'adresse des lieux de fabrication et d'entreposage ainsi que la date à laquelle débute la fabrication. ☒

↓ nouveau

3.3. Contrôles du récipient

Un organisme notifié, choisi par le fabricant, effectue ou fait effectuer des contrôles du récipient à des intervalles appropriés qu'il détermine, afin de vérifier la qualité des contrôles internes du récipient, compte tenu notamment de la complexité technologique des récipients et du volume de production. Un échantillon approprié de récipients finis, prélevé sur place par l'organisme notifié avant la mise sur le marché, est examiné et les essais appropriés, décrits dans les parties pertinentes des normes harmonisées, ou des essais équivalents, sont effectués pour vérifier la conformité du récipient au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences applicables de la présente directive.

↓ 2009/105/CE (adapté)

☒ L'organisme notifié s'assure en outre que le fabricant vérifie effectivement les récipients fabriqués en série conformément au point 3.2 c). ☒

☒ Le fabricant fournit à l'organisme notifié tous les renseignements nécessaires, notamment: ☒

☒ a) la documentation technique; ☒

☒ b) le dossier de contrôle; ☒

☒ c) l'attestation d'examen UE de type; ☒

☒ d) un rapport sur les examens et essais effectués. ☒

☒ L'organisme notifié fournit à l'État membre qui l'a notifié et, sur demande, aux autres organismes notifiés, aux autres États membres et à la Commission une copie du procès-verbal des contrôles. ☒

↓ nouveau

Dans les cas où un échantillon n'est pas conforme au niveau de qualité acceptable, l'organisme prend des mesures appropriées.

La procédure d'échantillonnage pour acceptation à appliquer est destinée à déterminer si le procédé de fabrication du récipient en question fonctionne dans des limites acceptables, en vue de garantir la conformité du récipient.

Lorsque les essais sont réalisés par un organisme notifié, le fabricant appose, sous la responsabilité dudit organisme, le numéro d'identification de ce dernier au cours du processus de fabrication.

3.4. Marquage CE et déclaration de conformité

3.4.1. Le fabricant appose le marquage CE comme indiqué dans la présente directive sur chaque récipient qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfait aux exigences applicables de la présente directive.

3.4.2. Le fabricant établit une déclaration écrite de conformité concernant un modèle de récipient et la tient à la disposition des autorités nationales pendant une durée de dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché. La déclaration de conformité précise le modèle de récipient pour lequel elle a été établie.

Une copie de la déclaration de conformité est mise à la disposition des autorités compétentes sur demande.

Une copie de la déclaration est fournie avec chaque récipient mis sur le marché. Toutefois, cette exigence peut être interprétée comme s'appliquant à un ensemble ou à un lot plutôt qu'à des récipients individuels, lorsque de nombreux récipients sont livrés à un seul utilisateur.

3.5. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 3.4 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

4. CONFORMITE AU TYPE SUR LA BASE DU CONTROLE INTERNE DE LA FABRICATION (MODULE C)

4.1. La conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 4.2 et 4.3, et assure et déclare que les récipients concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

4.2. Fabrication

Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des récipients fabriqués au type approuvé décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

Avant le début de la fabrication, le fabricant remet à l'organisme notifié qui a délivré l'attestation d'examen UE de type un document définissant les procédés de fabrication ainsi que l'ensemble des dispositions préétablies et systématiques qui seront mises en œuvre pour assurer la conformité des récipients à l'attestation d'examen UE de type.

↓ 2009/105/CE (adapté)

☒ Ce document comprend notamment: ☒

- ☒ a) une description des moyens de fabrication et de vérification appropriés pour la construction des récipients; ☒
- ☒ b) un dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution; ☒

☒ c) l'engagement d'accomplir les examens et essais conformément au dossier de contrôle et de réaliser un essai hydraulique ou, moyennant l'accord de l'État membre, un essai pneumatique, à une pression d'épreuve égale à 1,5 fois la pression de calcul sur chaque récipient fabriqué; ☒

☒ ces examens et essais sont effectués sous la responsabilité d'un personnel qualifié indépendant des services chargés de la production, et font l'objet d'un rapport; ☒

☒ d) l'adresse des lieux de fabrication et d'entreposage ainsi que la date à laquelle débute la fabrication. ☒

☒ L'organisme notifié qui a délivré l'attestation d'examen UE de type examine, avant la date à laquelle débute toute fabrication, le document visé au point 4.2 afin d'en attester la conformité avec l'attestation d'examen UE de type. ☒

↓ nouveau

4.3. Marquage CE et déclaration de conformité

4.3.1. Le fabricant appose le marquage CE sur chaque récipient qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfait aux exigences applicables de la présente directive.

4.3.2. Le fabricant établit une déclaration écrite de conformité concernant un modèle de récipient et la tient à la disposition des autorités nationales pendant une durée de dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché. La déclaration de conformité précise le modèle de récipient pour lequel elle a été établie.

Une copie de la déclaration de conformité est mise à la disposition des autorités compétentes sur demande.

Une copie de la déclaration est fournie avec chaque récipient mis sur le marché. Toutefois, cette exigence peut être interprétée comme s'appliquant à un ensemble ou à un lot plutôt qu'à des récipients individuels, lorsque de nombreux récipients sont livrés à un seul utilisateur.

4.4. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 4.3 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

↓ 2009/105/CE (adapté)

ANNEXE III

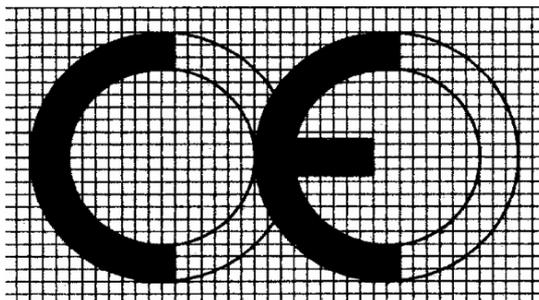
**MARQUAGE «CE», INSCRIPTIONS, NOTICE D'INSTRUCTIONS, DOSSIER
TECHNIQUE DE CONSTRUCTION, DÉFINITIONS ET SYMBOLES**

1. MARQUAGE «CE» ☒ CE ☒ ET INSCRIPTIONS

↓ 2009/105/CE

~~1.1. Marquage «CE»~~

~~Le marquage «CE» est constitué des initiales «CE» selon le graphisme suivant:~~



~~En cas de réduction ou d'agrandissement du marquage «CE», les proportions telles qu'elles ressortent du graphisme gradué figurant au présent point doivent être respectées.~~

~~Les différents éléments du marquage «CE» doivent avoir sensiblement la même dimension verticale, laquelle ne peut être inférieure à 5 mm.~~

↓ nouveau

Les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l doivent porter le marquage CE visé aux articles 15 et 16.

↓ 2009/105/CE (adapté)

~~1.2. Inscriptions~~

☒ Outre le marquage CE et les indications répondant aux exigences d'étiquetage énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6, ☒ ~~le~~ récipient ou ~~la~~ ☒ sa ☒ plaque signalétique ~~doit porter~~ porte au moins les inscriptions suivantes:

↓ 2009/105/CE

- a) la pression maximale de service (PS en bar);
- b) la température maximale de service (T_{max} en °C);

- c) la température minimale de service (T_{\min} en °C);
- d) la capacité du récipient (V en l);
- ~~e) le nom ou la marque du fabricant;~~
- ~~f) le type et l'identification de série ou du lot du récipient;~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

~~ec)~~ les deux derniers chiffres de l'année d'apposition du marquage ~~«CE»~~
 CE .

Lorsqu'une plaque signalétique est utilisée, elle ~~doit être~~ est conçue de façon à être non réutilisable et ~~comporter~~ comporte un espace libre permettant d'y inscrire d'autres données.

2. NOTICE D'INSTRUCTIONS ET INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

La notice d'instructions ~~doit comporter~~ comporte les indications suivantes:

↓ 2009/105/CE

- a) les renseignements prévus au point 1, à l'exception de l'identification de série du récipient;
- b) le domaine d'utilisation prévu;
- c) les conditions d'entretien et d'installation nécessaires pour assurer la sécurité des récipients.

Elle est rédigée dans la ou les langues officielles de l'État membre de destination.

~~3. DOSSIER TECHNIQUE DE CONSTRUCTION~~

~~Le dossier technique de construction doit comprendre une description des techniques et opérations retenues en vue de satisfaire aux exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I ou aux normes harmonisées visées à l'article 5, paragraphe 1, et notamment:~~

- ~~— a) un plan de fabrication détaillé du type de récipient;~~
- ~~— b) la notice d'instructions;~~
- ~~— c) un document descriptif précisant:~~

~~les matériaux retenus;~~

~~les procédés de soudage retenus;~~

~~les contrôles retenus;~~

~~tous renseignements pertinents relatifs à la conception des récipients;~~

~~Au moment où les procédures prévues aux articles 11 à 14 sont mises en œuvre, ce dossier doit comprendre en outre:~~

~~a) les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs;~~

~~b) le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des assemblages contribuant à la résistance du récipient à pression;~~

~~c) un rapport sur les examens et essais effectués ou la description des contrôles envisagés.~~

43. DÉFINITIONS ET SYMBOLES

43.1. Définitions

- a) La pression de calcul «P» est la pression relative choisie par le fabricant et utilisée pour déterminer l'épaisseur des parties du récipient soumises à pression.
- b) La pression maximale de service «PS» est la pression relative maximale qui peut être exercée dans les conditions normales d'utilisation du récipient.
- c) La température minimale de service «T_{min}» est la température stabilisée la plus faible de la paroi du récipient dans les conditions normales d'utilisation.
- d) La température maximale de service «T_{max}» est la température stabilisée la plus élevée de la paroi du récipient dans les conditions normales d'utilisation.
- e) La limite d'élasticité «R_{eT}» est la valeur à la température maximale de service T_{max}:
 - i) soit de la limite supérieure d'écoulement R_{eH}, pour un matériau présentant une limite inférieure et supérieure d'écoulement;

↓ 2009/105/CE (adapté)

ii) soit de la limite conventionnelle d'élasticité à 0,2 % R_{p0,2};

iii) soit de la limite conventionnelle d'élasticité à 1,0 % R_{p1,0} pour l'aluminium non allié.

↓ 2009/105/CE

- f) Famille de récipients

Font partie d'une même famille des récipients qui ne diffèrent du modèle que par leur diamètre, pour autant que les prescriptions visées à l'annexe I, points 2.1.1 et 2.1.2, soient respectées, ou par la longueur de leur partie cylindrique dans les limites suivantes:

↓ 2009/105/CE (adapté)

- i) lorsque le modèle est constitué, outre des fonds, d'une ou plusieurs viroles, les variantes doivent comprendre au moins une virole;
- ii) lorsque le modèle est constitué seulement de deux fonds bombés, les variantes ne doivent pas comprendre de viroles.

Les variations de longueur entraînant des modifications des ouvertures ou des piquages doivent être sont indiquées sur le plan de chaque variante.

↓ 2009/105/CE

- g) Un lot de récipients est constitué au maximum de 3 000 récipients de même type.
- h) Il y a fabrication en série au sens de la présente directive si plusieurs récipients d'un même type sont fabriqués selon un processus de fabrication continu au cours d'une période donnée, conformément à une conception commune et avec les mêmes procédés de fabrication.
- i) Relevé de contrôle: document par lequel le producteur atteste que les produits livrés sont conformes aux stipulations de la commande et dans lequel il fournit les résultats, notamment la composition chimique et les caractéristiques mécaniques, des essais de contrôle courant de l'usine, effectués sur des produits résultant du même processus de production que la fourniture mais ne portant pas nécessairement sur les produits livrés.

43.2. Symboles

↓ 2009/105/CE (adapté)

A	allongement après rupture ($L_o = 5,65\sqrt{S_o}$)	%
$A_{80 \text{ mm}}$	allongement après rupture ($L_o = 80 \text{ mm}$)	%
KCV	énergie de rupture <input checked="" type="checkbox"/> flexion par choc <input checked="" type="checkbox"/>	J/cm ²
P	pression de calcul	bar
PS	pression maximale de service	bar
P_h	pression d'épreuve hydraulique ou pneumatique	bar

$R_{p0,2}$	limite conventionnelle d'élasticité à 0,2 %	N/mm ²
R_{eT}	limite d'élasticité à la température maximale de service	N/mm ²
R_{eH}	limite supérieure d'écoulement	N/mm ²
R_m	résistance à la traction à la température ambiante	N/mm ²
$R_{m, max}$	résistance maximale à la traction	N/mm ²
$R_{p1,0}$	limite conventionnelle d'élasticité à 1,0 %	N/mm ²
T_{max}	température maximale de service	°C
T_{min}	température minimale de service	°C
V	capacité du récipient	l

↓ 2009/105/CE

ANNEXE III

~~CRITÈRES MINIMAUX DEVANT ÊTRE RESPECTÉS PAR LES ÉTATS MEMBRES POUR L'AGRÈMENT DES ORGANISMES DE CONTRÔLE~~

~~(visés à l'article 9, paragraphe 2)~~

~~1. L'organisme de contrôle agréé, son directeur et le personnel chargé d'exécuter les opérations de vérification ne peuvent être ni le concepteur, ni le constructeur, ni le fournisseur, ni l'installateur des récipients qu'ils contrôlent, ni le mandataire de l'une de ces personnes. Ils ne peuvent pas intervenir, ni directement ni comme mandataires, dans la conception, la construction, la commercialisation ou l'entretien de ces récipients. Ceci n'exclut pas la possibilité d'un échange d'informations techniques entre le constructeur et l'organisme de contrôle agréé.~~

~~2. L'organisme de contrôle agréé et le personnel chargé du contrôle doivent exécuter les opérations de vérification avec la plus grande intégrité professionnelle et la plus grande compétence technique et doivent être libres de toutes les pressions et incitations, notamment d'ordre financier, pouvant influencer leur jugement ou les résultats de leur contrôle, en particulier celles émanant de personnes ou de groupements de personnes intéressés par les résultats des vérifications.~~

~~3. L'organisme de contrôle agréé doit disposer du personnel et des moyens nécessaires pour accomplir de façon adéquate les tâches techniques et administratives liées à l'exécution des vérifications. Il doit également avoir accès au matériel nécessaire pour les vérifications exceptionnelles.~~

~~4. Le personnel chargé des contrôles doit posséder:~~

- ~~a) une bonne formation technique et professionnelle;~~
- ~~b) une connaissance satisfaisante des prescriptions relatives aux contrôles qu'il effectue et une pratique suffisante de ces contrôles;~~
- ~~c) l'aptitude requise pour rédiger les attestations, procès-verbaux et rapports qui constituent la matérialisation des contrôles effectués.~~

~~5. L'indépendance du personnel chargé du contrôle doit être garantie. La rémunération de chaque agent ne doit être fonction ni du nombre de contrôles qu'il effectue, ni des résultats de ces contrôles.~~

~~6. L'organisme de contrôle agréé doit souscrire une assurance de responsabilité civile à moins que cette responsabilité ne soit couverte par l'État sur la base du droit national ou que les contrôles ne soient effectués directement par l'État membre.~~

~~7. Le personnel de l'organisme de contrôle agréé est lié par le secret professionnel pour tout ce qu'il apprend dans l'exercice de ses fonctions (sauf à l'égard des autorités administratives compétentes de l'État où il exerce ses activités) dans le cadre de la présente directive ou de toute disposition de droit interne lui donnant effet.~~

↓ 2009/105/CE (adapté)

ANNEXE IV

PARTIE A

Directive abrogée avec liste de ses modifications successives	
(visées à l'article 19)	
Directive 87/404/CEE du Conseil (JO L 220 du 8.8.1987, p. 48).	
Directive 90/488/CEE du Conseil (JO L 270 du 2.10.1990, p. 25).	
Directive 93/68/CEE du Conseil (JO L 220 du 30.8.1993, p. 1).	Uniquement l'article 1, point 1, et l'article 2

PARTIE B

Délais de transposition en droit national et d'application

(visés à l'article 19)		
Directive	Date limite de transposition	Date d'application
87/404/CEE	31 décembre 1989	1^{er} juillet 1990¹⁵
90/488/CEE	1^{er} juillet 1991	—
93/68/CEE	30 juin 1994	1^{er} janvier 1995¹⁶

↓ 2009/105/CE (adapté)

ANNEXE IV

TABLEAU DE CORRESPONDANCE	
Directive 87/404/CEE ☒ 2009/105/CE ☒	Présente directive
Considérant 5, cinquième phrase	Article 1^{er}, paragraphe 3, point b)
Article 1^{er}, paragraphe 1	Article 1^{er}, paragraphe 1
Article 1^{er}, paragraphe 2, premier alinéa	Article 1^{er}, paragraphe 3, point a); premier alinéa
Article 1^{er}, paragraphe 2, deuxième alinéa, premier tiret	Article 1^{er}, paragraphe 3, point a); deuxième alinéa
Article 1^{er}, paragraphe 2, deuxième alinéa, deuxième tiret, premier et second sous-tirets	Article 1^{er}, paragraphe 3, point a); troisième alinéa, points i) et ii)
Article 1^{er}, paragraphe 2, deuxième alinéa, troisième tiret	Article 1^{er}, paragraphe 3, point a); quatrième alinéa
Article 1^{er}, paragraphe 2, deuxième alinéa, quatrième tiret	Article 1^{er}, paragraphe 3, point a); cinquième alinéa
Article 1^{er}, paragraphe 3, premier, deuxième et troisième tirets	Article 1^{er}, paragraphe 2, points a), b) et e)
Articles 2, 3 et 4	Articles 2, 3 et 4

¹⁵ ~~Conformément à l'article 18, paragraphe 2, troisième alinéa, les États membres autorisent, pour la période allant jusqu'au 1^{er} juillet 1992, la mise sur le marché et/ou en service des récipients conformes aux réglementations en vigueur sur leur territoire avant le 1^{er} juillet 1990.~~

¹⁶ ~~Conformément à l'article 14, paragraphe 2, les États membres admettent jusqu'au 1^{er} janvier 1997 la mise sur le marché et la mise en service des produits conformes aux régimes de marquage en vigueur avant le 1^{er} janvier 1995.~~

Article 5, paragraphe 1	Article 5, paragraphe 1
Article 5, paragraphe 2	Article 5, paragraphe 2
Article 5, paragraphe 3, points a) et b)	Article 5, paragraphe 3, premier et deuxième alinéas
Article 6	Article 6
Article 7, paragraphe 1	Article 7, paragraphe 1
Article 7, paragraphe 2, première et deuxième phrases	Article 7, paragraphe 2, premier alinéa
Article 7, paragraphe 2, troisième phrase	Article 7, paragraphe 2, deuxième alinéa
Article 7, paragraphe 3	Article 7, paragraphe 3
Article 7, paragraphe 4	Article 7, paragraphe 4
Article 8, paragraphe 1, termes introductifs et point a), termes introductifs	Article 8, paragraphe 1, termes introductifs
Article 1^{er}, paragraphe 1, point a), premier et deuxième tirets	Article 8, paragraphe 1, points a) et b)
Article 8, paragraphe 1, point b)	Article 8, paragraphe 2
Article 8, paragraphe 2, point a)	Article 8, paragraphe 3, point a)
Article 8, paragraphe 2, point b), premier et deuxième tirets	Article 8, paragraphe 3, points b) i) et b) ii)
Article 8, paragraphe 3	Article 8, paragraphe 4
Article 9	Article 9
Article 10, paragraphe 1	Article 10, paragraphe 1
Article 10, paragraphe 2, premier alinéa	Article 10, paragraphe 2, premier alinéa
Article 10, paragraphe 2, deuxième alinéa, premier et deuxième tirets	Article 10, paragraphe 2, deuxième alinéa, points a) et b)
Article 10, paragraphe 2, troisième alinéa	Article 10, paragraphe 2, troisième alinéa
Article 10, paragraphe 3, premier alinéa	Article 10, paragraphe 3, premier alinéa
Article 10, paragraphe 3, deuxième alinéa	Article 10, paragraphe 3, deuxième alinéa

Article 10, paragraphe 3, troisième alinéa, points a) et b)	Article 10, paragraphe 3, troisième alinéa, points a) et b)
Article 10, paragraphe 4	Article 10, paragraphe 4
Article 10, paragraphe 5, première phrase	Article 10, paragraphe 5, premier alinéa
Article 10, paragraphe 5, deuxième et troisième phrases	Article 10, paragraphe 5, deuxième alinéa
Article 11, paragraphes 1 et 2	Article 11, paragraphes 1 et 2
Article 11, paragraphe 3, phrase introductive	Article 11, paragraphe 3, premier alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.1	Article 11, paragraphe 3, deuxième alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.2	Article 11, paragraphe 3, troisième alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.3, premier alinéa	Article 11, paragraphe 3, quatrième alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.3, deuxième alinéa	Article 11, paragraphe 3, cinquième alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.3, troisième alinéa	Article 11, paragraphe 3, sixième alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.4, premier alinéa	Article 11, paragraphe 3, septième alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.4, deuxième alinéa	Article 11, paragraphe 3, huitième alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.4, troisième alinéa	Article 11, paragraphe 3, neuvième alinéa
Article 11, paragraphe 3, point 3.5	Article 11, paragraphe 3, dixième alinéa
Article 12, paragraphe 1, premier alinéa, premier et deuxième tirets	Article 12, paragraphe 1, points a) et b)
Article 12, paragraphe 1, deuxième alinéa	Article 12, paragraphe 2, premier alinéa
Article 12, paragraphe 2	Article 12, paragraphe 2, deuxième alinéa
Article 13, paragraphe 1, premier alinéa	Article 13, paragraphe 1
Article 13, paragraphe 1, deuxième alinéa	Article 13, paragraphe 2
Article 13, paragraphe 2, premier à quatrième tirets	Article 13, paragraphe 3, points a) à d)

Article 14, paragraphe 1	Article 14, premier alinéa
Article 14, paragraphe 2, premier alinéa, premier et deuxième tirets	Article 14, deuxième alinéa, points a) et b)
Article 14, paragraphe 2, deuxième alinéa	Article 14, troisième alinéa
Articles 15, 16 et 17	Articles 15, 16 et 17
Article 18, paragraphe 1	—
Article 18, paragraphe 2	Article 18
—	Article 19
—	Article 20
Article 19	Article 21
Annexe I, point 1	Annexe I, point 1
Annexe I, point 1.1, premier alinéa, premier, deuxième et troisième tirets	Annexe I, point 1.1, premier alinéa, points a), b) et c)
Annexe I, point 1.1, deuxième et troisième alinéas	Annexe I, point 1.1, deuxième et troisième alinéas
Annexe I, points 1.1.1. et 1.1.2	Annexe I, points 1.1.1. et 1.1.2.
Annexe I, points 1.2, 1.3 et 1.4	Annexe I, points 1.2, 1.3 et 1.4
Annexe I, point 2, premier alinéa, premier, deuxième et troisième tirets	Annexe I, point 2, premier alinéa, points a), b) et c)
Annexe I, point 2, deuxième, troisième et quatrième alinéas	Annexe I, point 2, deuxième, troisième et quatrième alinéas
Annexe I, points 2.1, 3 et 4	Annexe I, points 2.1, 3 et 4
Annexe II, point 1	Annexe II, point 1
Annexe II, point 1.a), premier, deuxième et troisième tirets	Annexe II, point 1.1, premier, deuxième et troisième alinéas
Annexe II, point 1.b), premier alinéa, premier à septième tirets	Annexe II, point 1.2, premier alinéa, points a) à g)
Annexe II, point 1.b), deuxième alinéa	Annexe II, point 1.2, deuxième alinéa
Annexe II, point 2, premier alinéa, premier, deuxième et troisième tirets	Annexe II, point 2, premier alinéa, points a), b) et c)

Annexe II, point 2, deuxième alinéa	Annexe II, point 2, deuxième alinéa
Annexe II, point 3, premier alinéa	Annexe II, point 3, premier alinéa
Annexe II, point 3, deuxième alinéa, points i), ii) et iii)	Annexe II, point 3, deuxième alinéa, points a), b) et c)
Annexe II, point 4	Annexe II, point 4
Annexe III, points 1, 2 et 3	Annexe III, points 1, 2 et 3
Annexe III, point 4, premier, deuxième et troisième tirets	Annexe III, point 4, points a), b) et c)
Annexe III, points 5, 6 et 7	Annexe III, points 5, 6 et 7
—	Annexe IV
—	Annexe V
☒ Article 1 ^{er} , paragraphe 1 ☒	☒ Article 1 ^{er} , paragraphe 1, phrase introductive ☒
☒ Article 1 ^{er} , paragraphe 2 ☒	☒ Article 1 ^{er} , paragraphe 2 ☒
☒ Article 1 ^{er} , paragraphe 3, point a) ☒	☒ Article 1 ^{er} , paragraphe 1, points a) à e) ☒
☒ Article 1 ^{er} , paragraphe 3, point b) ☒	☒ — ☒
☒ Article 2 ☒	☒ Article 3 ☒
☒ ___ ☒	☒ Article 2 ☒
☒ Article 3 ☒	☒ Article 4 ☒
☒ Article 4 ☒	☒ Article 5 ☒
☒ ___ ☒	☒ Article 6 ☒
☒ — ☒	☒ Article 7 ☒
☒ — ☒	☒ Article 8 ☒
☒ — ☒	☒ Article 9 ☒
☒ — ☒	☒ Article 10 ☒
☒ — ☒	☒ Article 11 ☒
☒ — ☒	☒ Article 12 ☒

☒ Article 5 ☒	☒ — ☒
☒ Article 6 ☒	☒ — ☒
☒ Article 7 ☒	☒ — ☒
☒ Article 8 ☒	☒ ___ ☒
☒ — ☒	☒ Article 13 ☒
☒ Article 9 ☒	☒ — ☒
☒ Article 10 ☒	☒ — ☒
☒ Article 11, paragraphes 1 et 2 ☒	☒ — ☒
☒ Article 11, paragraphe 3 ☒	☒ Annexe II, point 2.3.2 ☒
☒ Article 12 ☒	☒ — ☒
☒ Article 13, paragraphe 1 ☒	☒ Annexe II, point 3.2.1 ☒
☒ Article 13, paragraphe 2 ☒	☒ Annexe II, point 3.2.2 ☒
☒ Article 13, paragraphe 3 ☒	☒ — ☒
☒ Article 14, premier alinéa ☒	☒ — ☒
☒ Article 14, deuxième alinéa, phrase introductive ☒	☒ — ☒
☒ Article 14, deuxième alinéa, point a) ☒	☒ Annexe II, point 3.3, deuxième alinéa ☒
☒ Article 14, deuxième alinéa, point b) ☒	☒ — ☒
☒ Article 14, troisième alinéa ☒	☒ — ☒
☒ — ☒	☒ Article 14 ☒
☒ — ☒	☒ Article 15 ☒
☒ — ☒	☒ Article 16 ☒
☒ — ☒	☒ Article 17 ☒
☒ — ☒	☒ Article 18 ☒
☒ — ☒	☒ Article 19 ☒
☒ — ☒	☒ Article 20 ☒

☒ — ☒	☒ Article 21 ☒
☒ — ☒	☒ Article 22 ☒
☒ — ☒	☒ Article 23 ☒
☒ — ☒	☒ Article 24 ☒
☒ — ☒	☒ Article 25 ☒
☒ — ☒	☒ Article 26 ☒
☒ — ☒	☒ Article 27 ☒
☒ — ☒	☒ Article 28 ☒
☒ — ☒	☒ Article 29 ☒
☒ — ☒	☒ Article 30 ☒
☒ — ☒	☒ Article 31 ☒
☒ — ☒	☒ Article 32 ☒
☒ — ☒	☒ Article 33 ☒
☒ Article 15 ☒	☒ — ☒
☒ Article 16 ☒	☒ — ☒
☒ Article 17 ☒	☒ — ☒
☒ — ☒	☒ Article 34 ☒
☒ — ☒	☒ Article 35 ☒
☒ — ☒	☒ Article 36 ☒
☒ — ☒	☒ Article 37 ☒
☒ — ☒	☒ Article 38 ☒
☒ — ☒	☒ Article 39 ☒
☒ — ☒	☒ Article 40 ☒
☒ Article 18 ☒	☒ Article 41, paragraphe 2 ☒
☒ — ☒	☒ Article 41, paragraphe 1 ☒
☒ Article 19 ☒	☒ Article 42 ☒

☒ Article 20 ☒	☒ Article 43 ☒
☒ Article 21 ☒	☒ Article 44 ☒
☒ Annexe I ☒	☒ Annexe I ☒
☒ — ☒	☒ Annexe II ☒
☒ Annexe II ☒	☒ Annexe III ☒
☒ Annexe III ☒	☒ — ☒
☒ Annexe IV ☒	☒ — ☒
☒ Annexe V ☒	☒ Annexe IV ☒