

384L0535

Nº L 300/142

Jornal Oficial das Comunidades Europeias

19. 11. 84

DIRECTIVA DO CONSELHO**de 17 de Setembro de 1984****relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes ao nível de potência sonora admissível para os grupos electrogéneos de soldadura**

(84/535/CEE)

O CONSELHO DAS COMUNIDADES EUROPEIAS,

Tendo em conta o Tratado que institui a Comunidade Económica Europeia e, nomeadamente, o seu artigo 100º;

Tendo em conta a proposta da Comissão (1),

Tendo em conta o parecer do Parlamento Europeu (2),

Tendo em conta o parecer do Comité Económico e Social (3),

Considerando que os programas de acção das Comunidades Europeias em matéria de ambiente de 1973 e de 1977 (4) colocam em evidência a importância do problema da poluição sonora e, em especial, a necessidade de agir sobre as fontes mais ruidosas;

Considerando que uma disparidade entre as disposições já aplicáveis ou em preparação nos diferentes Estados-membros sobre a limitação do nível de emissão sonora dos grupos electrogéneos de soldadura cria condições de concorrência desiguais e tem, por isso, uma incidência directa no funcionamento do mercado comum; que é, portanto, conveniente, proceder neste domínio à aproximação das legislações prevista no artigo 100º do Tratado;

Considerando que a Directiva 84/532/CEE do Conselho, de 17 de Setembro de 1984, relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes às disposições comuns aos materiais e máquinas de estaleiro (5), definiu, nomeadamente, o procedimento de exame CEE de tipo; que, em conformidade com esta directiva, é oportuno fixar as exigências harmonizadas que cada categoria de material deve respeitar;

Considerando que a Directiva 79/113/CEE do Conselho, de 19 de Dezembro de 1978, relativa à aproximação das legislações dos Estados-membros respeitantes à determinação da emissão sonora das máquinas e materiais de estalei-

ro (6), alterada pela Directiva 81/1051/CEE (7), definiu, nomeadamente, o método que convém utilizar para estabelecer os critérios acústicos dos grupos electrogéneos de soldadura;

Considerando, ainda, que devido à incidência do ruído emitido pelos grupos electrogéneos de soldadura no ambiente, e especialmente no bem-estar e saúde do homem, convém reduzir progressiva e sensivelmente o nível de potência sonora admissível para os grupos electrogéneos de soldadura;

Considerando que, tendo em vista limitar a perturbação causada pelo ruído aéreo emitido pelos grupos electrogéneos de soldadura, é oportuno poder regulamentar a utilização dos grupos electrogéneos de soldadura em certas zonas, consideradas particularmente sensíveis;

Considerando que as disposições técnicas devem ser rapidamente adaptadas ao progresso da técnica; que é oportuno, para tal, prever a aplicação do procedimento definido no artigo 5º da Directiva 79/113/CEE,

ADOPTOU A PRESENTE DIRECTIVA:

Artigo 1º

1. A presente directiva aplica-se ao nível de potência sonora admissível dos grupos electrogéneos de soldadura que servem para efectuar trabalhos nos estaleiros de engenharia civil e de construção.

2. É uma directiva particular na acepção do nº 2 do artigo 3º da Directiva 84/532/CEE, a seguir designada «directiva-quadro».

Artigo 2º

Na acepção da presente directiva, entende-se por «grupo electrogéneo de soldadura» qualquer máquina rotativa que debite uma corrente de soldadura.

(1) JO nº C 54 de 8. 3. 1976, p. 63.

(2) JO nº C 125 de 8. 6. 1976, p. 43.

(3) JO nº C 197 de 23. 8. 1976, p. 11.

(4) JO nº C 112 de 20. 12. 1973, p. 1, e JO nº C 139 de 13. 6. 1977, p. 1.

(5) JO nº L 300 de 19. 11. 1984, p. 111.

(6) JO nº L 33 de 8. 2. 1979, p. 15.

(7) JO nº L 376 de 30. 12. 1981, p. 49.

Artigo 3º

1. Os organismos autorizados emitirão o atestado de exame CEE de tipo a qualquer tipo de grupo electrogéneo de soldadura cujo nível de potência sonora dos ruídos aéreos, medido nas condições previstas no Anexo I da Directiva 79/113/CEE, alterado pelo Anexo I da presente directiva, não exceda os níveis de potência sonora admissível indicados no quadro seguinte:

Corrente nominal máxima de soldadura	Nível de potência sonora admissível dB (A)/1 pW	
	a partir de 18 meses após a notificação da directiva	a partir de 5 anos após a notificação da directiva
Inferior ou igual a 200 A	104	101
Superior a 200 A	101	100

2. Todos os pedidos de atestado de exame CEE de tipo, relativo ao nível de potência sonora admissível, de um tipo de grupo electrogéneo de soldadura deverão ser acompanhados de uma ficha de informações cujo modelo figura no Anexo II.

3. Para qualquer tipo de grupo electrogéneo de soldadura que seja certificado, o organismo competente preencherá todas as rubricas do atestado de exame CEE de tipo, cujo modelo figura no Anexo III da directiva-quadro.

4. A validade dos atestados de exame CEE de tipo é limitada a cinco anos. Poderá ser prolongada por mais cinco anos se o respectivo pedido for feito nos doze meses que precedem o termo do primeiro período de cinco anos.

Todavia, no fim do período de cinco anos a contar da notificação da directiva, os atestados de exame CEE de tipo deixarão de ser válidos, a menos que tenham sido passados para grupos electrogéneos de soldadura que satisfaçam ao nível-limite que entra em vigor nesta data.

5. Em derrogação do nº 1 do artigo 19º da directiva-quadro, um grupo electrogéneo de soldadura munido de um certificado de conformidade baseado num atestado de exame CEE de tipo, relativo aos valores do primeiro período deixará de beneficiar das vantagens previstas neste artigo, após um prazo de cinco anos e meio a contar da notificação da directiva, devendo o prazo de validade ficar registado nos respectivos certificados de conformidade.

6. Para cada grupo electrogéneo de soldadura construído em conformidade com um tipo que foi atestado por um exame CEE de tipo, o fabricante preencherá o certificado de conformidade cujo modelo figura no Anexo IV da directiva-quadro nas colunas correspondentes ao atestado de exame CEE de tipo.

7. Em cada grupo electrogéneo de soldadura construído em conformidade com um tipo que foi atestado por um exame CEE de tipo, deverá figurar de maneira bem visível

e indelével uma indicação mencionando o nível de potência sonora em decibéis, ponderando A em relação a 1 pW, garantido pelo fabricante e determinado nas condições previstas no Anexo I da Directiva 79/113/CEE, modificada pelo Anexo I da presente directiva, assim como o símbolo ϵ (epsilon). O modelo de uma tal indicação figura no Anexo III da presente directiva.

Artigo 4º

Os Estados-membros poderão tomar disposições para regulamentar a utilização dos grupos electrogéneos de soldadura nas zonas que considerem sensíveis.

Artigo 5º

O controlo da conformidade do aparelho fabricado com o tipo examinado, previsto no artigo 12º da directiva-quadro far-se-á segundo as modalidades técnicas fixadas no Anexo IV.

Artigo 6º

O Conselho deliberará por unanimidade, no prazo de 18 meses, a matéria da proposta de redução dos níveis de ruído que a Comissão apresentará no mais curto prazo e, o mais tardar, cinco anos após a adopção da presente directiva.

Artigo 7º

Serão promulgados em conformidade com o procedimento previsto no artigo 5º da Directiva 79/113/CEE:

- as modalidades técnicas do Anexo IV tendo em vista o controlo da conformidade do aparelho fabricado com o tipo examinado,
- as modificações necessárias para adaptar as disposições dos anexos ao progresso técnico.

Artigo 8º

Os Estados-membros tomarão todas as disposições úteis para que os grupos electrogéneos de soldadura, definidos no artigo 2º, apenas possam ser colocados no mercado se estiverem conformes com as disposições previstas na presente directiva e na directiva-quadro.

Artigo 9º

1. Os Estados-membros porão em vigor as disposições legislativas, regulamentares e administrativas necessárias para darem cumprimento à presente directiva até ao termo de um prazo de dezoito meses, a contar da sua notificação (8). Desse facto informarão imediatamente a Comissão.

(8) A presente directiva foi notificada aos Estados-membros em 26 de Setembro de 1984.

2. Os Estados-membros comunicarão à Comissão o texto das disposições de direito nacional que adoptem no domínio regulado pela presente directiva.

Feito em Bruxelas em 17 de Setembro de 1984.

Artigo 10º

Os Estados-membros são destinatários da presente directiva.

Pelo Conselho

O Presidente

P. BARRY

ANEXO I

MÉTODO DE MEDIÇÃO DO RUÍDO EMITIDO PELOS GRUPOS ELECTROGÉNEOS DE SOLDADURA**CAMPO DE APLICAÇÃO**

O presente método de medição é aplicável aos grupos electrogéneos de soldadura e especifica os procedimentos de ensaio destinados à determinação do nível de potência sonora deste material, tendo em vista o exame CEE de tipo e o controlo de conformidade.

Estes procedimentos técnicos estão de acordo com as disposições estabelecidas no Anexo I da Directiva 79/113/CEE.

A totalidade dos pontos do Anexo I da Directiva 79/113/CEE é aplicável aos grupos electrogéneos de soldadura com as modificações especiais seguintes.

4. CRITÉRIOS A TOMAR EM CONSIDERAÇÃO PARA A EXPRESSÃO DOS RESULTADOS

4.1. O critério acústico ambiental para dos grupos electrogéneos de soldadura para o ambiente exprime-se através do nível de potência sonora destes últimos.

6. CONDIÇÕES DE MEDIÇÃO**6.2. Funcionamento da fonte sonora durante as medições.**

6.2.1. Não se aplica.

6.2.2. Regime convencional de soldadura.

O grupo electrogéneo de soldadura deve ser utilizado nas condições indicadas pelo fabricante. Deve funcionar tal como ficou expresso na recomendação ISO R 700 - 1968, primeira edição de 1968, no seu regime nominal, debitando sobre uma resistência, a corrente nominal de soldadura.

6.3. Local de medição

O grupo electrogéneo de soldadura será instalado sobre um plano reflector de betão ou de asfalto não poroso. Os grupos electrogéneos de soldadura sem rodas, sobre estrutura-suporte (*skid*), serão colocados sobre suportes, de 0,40 m de altura, salvo exigências contrárias impostas pelas condições de instalação definidas pelo fabricante.

6.4.1. Superfície de medição

A superfície de medição a adoptar no ensaio é um hemisfério. O centro do hemisfério é a projecção vertical sobre o plano reflector do centro geométrico do grupo electrogéneo de soldadura. O raio é de:

- 4 m quando a maior dimensão do grupo electrogéneo de soldadura a testar é inferior ou igual a 1,5 m,
- 10 m quando a maior dimensão do grupo electrogéneo de soldadura é superior a 1,5 m mas inferior ou igual a 4 m,
- 16 m quando a maior dimensão do grupo electrogéneo de soldadura a testar é superior a 4 m.

O quadro I do Anexo I da Directiva 79/113/CEE estabelece as coordenadas dos pontos de medição.

6.4.2.1. O eixo dos xx do sistema de coordenadas, em relação ao qual são fixadas as posições dos pontos de medição, é paralelo ao eixo principal do grupo electrogéneo de soldadura.

7. REALIZAÇÃO DAS MEDIÇÕES

7.1.1. Apenas o ruído de fundo é tomado em consideração para as correcções.

7.1.5. Presença de obstáculos

Um controlo visual numa zona circular de raio igual a três vezes o do hemisfério de medição e cujo centro coincida com o deste hemisfério é suficiente para assegurar que sejam respeitadas as disposições expressas no ponto 6.3 do terceiro parágrafo do Anexo I da Directiva 79/113/CEE.

7.2. **Medição do nível de pressão sonora L_{pA}**

Se os níveis de pressão sonora nos pontos de medição forem determinados a partir de valores indicados por um sonómetro, estes deverão ser em número mínimo de cinco, e obtidos a intervalos regulares.

8. **DETERMINAÇÃO DOS RESULTADOS**

8.2. Não se aplica.

8.6.2. Tendo em conta o expresso no ponto 6.3, o ponto 8.6.2. não se aplica e $C = 0$.

ANEXO II

**MODELO DE FICHA DE INFORMAÇÕES RESPEITANTE A UM TIPO DE GRUPO
ELECTROGÉNEO DE SOLDADURA, A FORNECER COM VISTA AO SEU EXAME CEE DE TIPO**

1. **Generalidades**
 - 1.1. Nome e endereço do fabricante
 - 1.2. Nome e endereço do representante autorizado do fabricante
 - 1.3. Marca (nome da firma)
 - 1.4. Denominação comercial
 - 1.5. Tipo
2. **Dimensões do grupo electrogéneo de soldadura**
 - 2.1. Comprimento:m
Largura:m
Altura:m
Massa:kg
 - 2.2. Apresentação do grupo: estrutura-suporte — atrelado — outra (1)
3. **Funcionamento**
 - 3.1. *Funcionamento do motor de arranque*
 - 3.1.1. Marca e tipo:
 - 3.1.2. Energia utilizada: gasolina, gasóleo, electricidade, gás (2)
 - 3.1.3. Velocidade de rotação: rotações por minuto
 - 3.2. *Funcionamento do gerador*
 - 3.2.1. Marca e tipo:
 - 3.2.2. Velocidade de rotação: rotações por minuto
 - 3.2.3. Corrente nominal de soldadura:A
 - 3.2.4. Corrente nominal máxima:A
4. Juntar as instruções descritivas comerciais, caso existam.

(1) Riscar o que não interessa.

*ANEXO III***MODELO DA INDICAÇÃO QUE MENCIONA O NÍVEL DE POTÊNCIA SONORA**

*ANEXO IV***MODALIDADES TÉCNICA PARA O CONTROLO DA CONFORMIDADE DO APARELHO
FABRICADO COM O TIPO EXAMINADO**

O controlo da conformidade do aparelho fabricado com o tipo examinado é efectuado, se possível, por sondagem.
