



COMISIA COMUNITĂȚILOR EUROPENE

Bruxelles, 17.4.2008  
COM(2008)202 final

2008/0076 (COD)

Propunere de

**DIRECTIVĂ A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI**

**referitoare la recipientele simple sub presiune**

(Versiune codificată)

(prezentată de Comisie)

## EXPUNERE DE MOTIVE

1. În contextul unei Europe a cetățenilor, Comisia acordă o mare importanță simplificării și clarității dreptului comunitar în scopul de a-l face mai lizibil și mai accesibil cetățeanului, oferindu-i astfel posibilități sporite de a face uz de drepturile specifice care îi sunt conferite.

Dar acest obiectiv nu va putea fi atins atât timp cât va persista un număr mult prea mare de dispoziții care, fiind modificate de nenumărate ori și adeseori în mod substanțial, se găsesc dispersate parte în actul original, parte în actele modificatoare ulterioare. Astfel, pentru a identifica dispozițiile în vigoare, este necesară o muncă de cercetare și de comparare a unui număr mare de acte.

Prin urmare, claritatea și transparența dreptului comunitar depind și de codificarea legislației adeseori modificată.

2. La 1 aprilie 1987, Comisia Europeană a dat instrucțiuni<sup>1</sup> serviciilor sale de a realiza codificarea tuturor actelor legislative cel mai târziu după a zecea lor modificare, menționând că este vorba despre o cerință minimală și că, în vederea clarității și a bunei înțelegeri a legislației comunitare, serviciile responsabile ar trebui să codifice textele la intervale și mai scurte.
3. Concluziile președinției Consiliului European de la Edimbourg, din decembrie 1992, au confirmat aceste imperative<sup>2</sup>, subliniind importanța codificării care asigură o securitate juridică în ceea ce privește dreptul aplicabil la un moment dat în legătură cu o problemă specifică.

Codificarea trebuie realizată respectând cu strictețe procesul legislativ comunitar normal.

Întrucât nici o modificare de substanță nu poate fi introdusă în actele care fac obiectul codificării, Parlamentul European, Consiliul și Comisia au convenit, prin acordul interinstituțional din 20 decembrie 1994, că, în vederea adoptării rapide a actelor codificate, ar putea fi utilizată o procedură accelerată.

---

<sup>1</sup> COM(87) 868 PV.

<sup>2</sup> A se vedea anexa 3 din partea A a sus menționatei concluzii.

4. Obiectul prezentei propuneri este codificarea Directivei 87/404/CEE a Consiliului, din 25 iunie 1987 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la recipientele simple sub presiune<sup>3</sup>. Noua directivă se substituie diverselor acte care îi sunt încorporate<sup>4</sup>; prezenta propunere păstrează în totalitate conținutul actelor astfel codificate și se limitează la a le regrupa, aducând numai modificările de formă cerute de însăși operația de codificare.
5. Prezenta propunere de codificare a fost elaborată pe baza unei consolidări prealabile, în toate limbile oficiale, a textului Directivei 87/404/CEE și a actelor care au modificat-o, efectuată prin intermediul unui sistem informatic, de către Oficiul Publicațiilor Oficiale ale Comunităților Europene. În cazul articolelor renumerotate, corelația între vechea numerotare și cea nouă este prezentată în tabelul de corespondență din anexa V la directiva codificată.

---

<sup>3</sup> Efectuată în conformitate cu Comunicarea Comisiei către Parlamentul European și Consiliu – Codificarea acquis-ului comunitar, COM(2001) 645 final.

<sup>4</sup> A se vedea anexa IV, partea A, la prezenta propunere.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

2008/0076 (COD)

Propunere de

**DIRECTIVĂ A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI**

**referitoare la recipientele simple sub presiune**

**(Text cu relevanță pentru SEE)**

PARLAMENTUL EUROPEAN ȘI CONSILIUL UNIUNII EUROPENE,

având în vedere Tratatul de instituire a Comunității Europene, în special articolul ☒ 95 ☒

având în vedere propunerea Comisiei,

având în vedere avizul Comitetului Economic și Social European<sup>1</sup>,

hotărând în conformitate cu procedura prevăzută la articolul 251 din tratat<sup>2</sup>,

întrucât:



- (1) Directiva 87/404/CEE a Consiliului din 25 iunie 1987 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la recipientele simple sub presiune<sup>3</sup> a fost modificată de mai multe ori și în mod substanțial<sup>4</sup>. Este necesar, din motive de claritate și de raționalizare, să se codifice directiva menționată.

---

↓ 87/404/CEE considerent 1

- (2) Statelor membre le revine responsabilitatea asigurării, pe teritoriul lor, a siguranței persoanelor, animalelor domestice și proprietății față de riscurile ce decurg din scurgerile din recipientele simple sub presiune sau din explozarea acestora.

---

<sup>1</sup> JO C [...], [...], p. [...].

<sup>2</sup> JO C [...], [...], p. [...].

<sup>3</sup> JO L 220, 8.8.1987, p. 48. Directivă modificată ultima dată prin Directiva 93/68/CEE (JO L 220, 30.8.1993, p. 1).

<sup>4</sup> A se vedea anexa IV, partea A.

---

↓ 87/404/CEE considerent 2

- (3) În fiecare stat membru, prin dispozițiile obligatorii se stabilesc, în special, nivelul de siguranță necesar pentru recipientele simple sub presiune, prin specificarea caracteristicilor de execuție și funcționare, a condițiilor de instalare și utilizare și a procedurilor de control înainte și după introducerea pe piață. Dispozițiile obligatorii menționate nu conduc neapărat la niveluri diferite de siguranță de la un stat membru la altul, dar, prin deosebirile dintre acestea, constituie un obstacol în calea schimburilor comerciale în cadrul Comunității.

---

↓ 87/404/CEE considerent 5  
(adaptat)

- (4) În consecință, prezenta directivă  trebuie să conțină  doar cerințele obligatorii și esențiale. Pentru a facilita stabilirea conformității cu cerințele esențiale, este necesară existența standardelor armonizate la nivel  comunitar , în special  cu privire la construirea , funcționarea și instalarea recipientelor simple sub presiune, astfel încât produsele care le respectă să se poată  fi considerate  ca fiind conforme dispozițiilor de siguranță. Standardele respective armonizate la nivel  comunitar  sunt elaborate de organisme private și trebuie  să-și mențină statutul de dispoziții neobligatorii . În acest sens, Comitetul European pentru Standardizare (CEN) ,  Comitetul European pentru Standardizare Electrotehnică (Cenelec)  și Institutul European de Standarde în Telecomunicații (ETSI)  sunt recunoscute ca fiind organisme competente pentru adoptarea standardelor armonizate în conformitate cu liniile directe cu caracter general de cooperare între Comisie , Asociația Europeană a Liberului Schimb (AELES)  și aceste  trei  organisme, semnate la  28 martie 2003<sup>5</sup> .

---

↓ 93/68/CEE considerentele 1, 2  
și 3 (adaptat)

- (5)  Consiliul a adoptat o serie de directive care au ca obiectiv eliminarea obstacolelor tehnice din calea schimburilor și care se întemeiază pe principiile stabilite în rezoluția sa din 7 mai 1985 privind o nouă abordare în domeniul armonizării tehnice și al standardizării<sup>6</sup>; aceste directive prevăd, fiecare, aplicarea marcajului CE. Comisia, în comunicarea sa din 15 iunie 1989 privind o abordare globală în domeniul certificării și testărilor<sup>7</sup>, a propus crearea unei reglementări comune privind marcajul CE de conformitate cu grafismul unic. Consiliul, în rezoluția sa din 21 decembrie 1989 privind o abordare globală în domeniul evaluării conformității<sup>8</sup> a aprobat ca principiu director adoptarea unei asemenea abordări coerente în ceea ce privește utilizarea

---

<sup>5</sup> JO C 91, 16.4.2003, p. 7.

<sup>6</sup> JO C 136, 4.6.1985, p. 1.

<sup>7</sup> JO C 231, 8.9.1989, p. 3 și JO C 267, 19.10.1989, p.3.

<sup>8</sup> JO C 10, 16.1.1990, p. 1.

marcajului CE. ☒ Cele două elemente fundamentale ale noii abordări care trebuie aplicate sunt cerințele esențiale și procedurile de evaluare a conformității.

---

↓ 87/404/CEE  
→<sub>1</sub> 93/68/CEE art. 2, pct. 1

- (6) Este necesară o verificare privind conformitatea cu cerințele tehnice relevante pentru a asigura o protecție eficientă a utilizatorilor și părților terțe. Procedurile de control existente diferă de la un stat membru la altul. Pentru a evita controalele multiple, care constituie bariere în calea liberei circulații a recipientelor, trebuie să se prevadă recunoașterea reciprocă a procedurilor de control de către statele membre. Pentru a facilita recunoașterea reciprocă a procedurilor de control, este necesară stabilirea procedurilor comunitare și criteriilor pentru numirea organismelor responsabile cu realizarea încercărilor, supravegherea și verificarea.
- (7) Prezența →<sub>1</sub> marcajului CE ← pe un recipient simplu sub presiune trebuie să constituie prezumția de conformitate a acestuia cu prezenta directivă și trebuie să facă astfel inutilă, la importul și punerea în funcțiune a recipientului, repetarea inspecțiilor deja realizate. Cu toate acestea, recipientele simple sub presiune pot să reprezinte un risc pentru siguranță; întrucât, în consecință, este necesar să se prevadă o procedură pentru reducerea pericolului menționat.
- 

↓

- (8) Prezenta directivă nu trebuie să aducă atingere obligațiilor statelor membre privind termenele de transpunere în dreptul intern și de aplicare a directivelor menționate în anexa IV, partea B,

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

ADOPTĂ PREZENTA DIRECTIVĂ:

## CAPITOLUL I

### **Domeniu de aplicare, ☒ definiții ☒ introducerea pe piață și libera circulație**

---

↓ 87/404/CEE

#### *Articolul 1*

(1) Prezenta directivă se aplică pentru recipientele simple sub presiune produse în serie.

---

↓ 87/404/CEE

(2) Următoarele recipiente se exclud din domeniul de aplicare a prezentei directive:

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

- (a) recipientele proiectate special pentru uz nuclear, a căror defectare poate să provoace o emisie radioactivă;
- (b) recipientele proiectate special pentru instalarea în nave și aeronave sau pentru propulsarea acestora;
- (c) stingătoarele de incendiu.

(3) În înțelesul prezentei directive, ☒ se înțelege prin: ☒

- (a) „recipient simplu sub presiune” sau „recipient”☒ : ☒ orice recipient sudat supus unei presiuni manometrice interioare mai mari de 0,5 bari, care este destinat umplerii cu aer sau azot și care nu este proiectat să fie expus la foc;

Părțile și ansamblurile ce contribuie la rezistența recipientului sub presiune se realizează fie din oțel de calitate nealiat, fie din aluminiu nealiat, fie din aliaje de aluminiu necălite.

Recipientele se compun fie:

- (i) dintr-o parte cilindrică cu secțiunea transversală circulară, închisă la capete, cu funduri bombate spre exterior și/sau plane, care au aceeași axă de revoluție sau
- (ii) din două funduri bombate, care au aceeași axă de revoluție.

Presiunea maximă de lucru a recipientului este mai mică sau egală cu 30 bari și produsul dintre această presiune și capacitatea recipientului (PS·V) este mai mic sau egal cu 10 000 bari/litru.

Temperatura minimă de lucru nu trebuie să fie inferioară valorii de  $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ , iar temperatura maximă de lucru nu trebuie să fie superioară valorii de  $300\text{ }^{\circ}\text{C}$  pentru recipientele din oțel și  $100\text{ }^{\circ}\text{C}$  pentru recipientele din aluminiu sau aliaje de aluminiu;

---

↓ 87/404/CEE considerent 5, a  
cincea teză (adaptat)

⊗ (b) „⊗ un standard armonizat ⊗ ”: ⊗ o specificație tehnică (standard european sau document de armonizare) adoptată de către ⊗ Comitetul European pentru Standardizare (CEN), Comitetul European pentru Standardizare Electrotehnică (Cenelec) sau Institutul European de Standarde în Telecomunicații (ETSI) sau două din aceste organisme sau ⊗, cele ⊗ trei ⊗ organisme cu mandat de la Comisie, în conformitate cu dispozițiile din Directiva 98/34/CE a Parlamentului European și a Consiliului<sup>9</sup>, precum și cu orientările generale ⊗ pentru cooperarea între Comisie, Asociația Europeană a Liberului Schimb(AELES) și cele trei organisme, semnate la 28 martie 2003. ⊗

---

↓ 87/404/CEE

### *Articolul 2*

(1) Statele membre iau toate măsurile necesare pentru a se asigura că recipientele pot fi introduse pe piață și puse în funcțiune numai dacă nu compromit siguranța persoanelor, a animalelor domestice sau a proprietății când sunt instalate și întreținute corespunzător și când sunt utilizate conform destinației.

(2) Dispozițiile prezentei directive nu trebuie să aducă atingere dreptului statelor membre de a specifica – cu respectarea dispozițiilor tratatului – cerințele pe care le consideră necesare pentru asigurarea protecției lucrătorilor în timpul utilizării recipientelor, cu condiția ca aceasta să nu implice modificarea recipientelor într-un mod care nu este specificat în prezenta directivă.

---

<sup>9</sup> JOL 204, 21.7.1998, p. 37.

### Articolul 3

(1) Recipientele la care produsul dintre PS și V este mai mare de 50 bari/litru trebuie să respecte cerințele esențiale de siguranță specificate în anexa I.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)  
→<sub>1</sub> 93/68/CEE art 2, pct 1

(2) Recipientele la care produsul dintre PS și V este 50 bari/litru sau mai puțin trebuie să fie fabricate în conformitate cu cele mai bune practici dintr-unul dintre statele membre și să poarte mărcile prevăzute în anexa II ☒ , ☒ punctul 1, cu excepția →<sub>1</sub> marcajului CE ← prevăzut la articolul 16.

---

↓ 87/404/CEE

### Articolul 4

Statele membre nu împiedică introducerea pe piață și punerea în funcțiune pe teritoriul acestora a recipientelor care respectă criteriile prevăzute în prezenta directivă.

### Articolul 5

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 2  
(adaptat)

(1) Statele membre presupun că recipientele sub presiune care poartă marcajul CE se conformează tuturor dispozițiilor prezentei directive.

Conformitatea recipientelor de presiune cu standardele naționale care transpun standardele armonizate ale căror numere de referință au fost publicate în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene* conduc la prezumția de conformitate cu cerințele esențiale de siguranță prevăzute ☒ în anexa I ☒.

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 2

Statele membre trebuie să publice numerele de referință ale acestor standarde naționale.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)  
→<sub>1</sub> 93/68/CEE art. 2, pct. 1

(2) Statele membre consideră că recipientele, în absența standardelor ☒ menționate la alineatul 1, al doilea paragraf sau ☒ la care fabricantul nu aplică sau aplică numai parțial standardele respectă cerințele esențiale ☒ de siguranță ☒ menționate ☒ în anexa I ☒, dacă, după primirea unui certificat de examinare CE de tip, conformitatea acestora cu modelul omologat este certificată prin aplicarea →<sub>1</sub> marcajului CE ←.

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 3

(3) Atunci când recipientele intră sub incidența altor directive care reglementează alte aspecte și care prevăd totodată aplicarea marcajului CE, acesta din urmă indică faptul că recipientele în cauză sunt în egală măsură conforme cu dispozițiile acelor directive.

Cu toate acestea, atunci când una sau mai multe din aceste directive lasă regimul de aplicare a directivelor, în perioada de tranziție, la libera alegere a fabricantului, marcajul CE arată conformitatea doar cu directivele aplicate de fabricant. În acest caz, detaliile din directivele aplicate, așa cum sunt publicate în *Jurnalul Oficial a Uniunii Europene*, trebuie înscrise în documentele, avizele sau instrucțiunile cerute de aceste directive și care însoțesc astfel de recipiente.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

#### Articolul 6

În cazul în care un stat membru sau Comisia consideră că standardele armonizate prevăzute la articolul 5 alineatul (1) nu respectă în totalitate cerințele ☒ de siguranță ☒ menționate ☒ în anexa I ☒, Comisia sau statul membru în cauză sesizează comitetul permanent, înființat în temeiul ☒ articolului 5 din ☒ Directiva 98/34/CE, denumit în continuare „comitet”, cu privire la această chestiune, expunându-și motivele.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

Comitetul își dă de îndată avizul.

Având în vedere avizul comitetului, Comisia informează statele membre dacă este sau nu necesară retragerea acestor standarde din publicațiile prevăzute la articolul 5 alineatul (1) ☒ , al doilea paragraf ☒.

---

↓ 87/404/CEE → <sub>1</sub> 93/68/CEE art 2, pct 1
---

*Articolul 7*

(1) În cazul în care un stat membru constată că recipientele care poartă →<sub>1</sub> marcajul CE ← și sunt utilizate conform destinației pot să compromită siguranța persoanelor, animalelor domestice sau proprietății, trebuie să ia toate măsurile corespunzătoare pentru retragerea acestor produse de pe piață ori să interzică sau să limiteze introducerea acestora pe piață.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)
------------------------

Statul membru în cauză informează de îndată Comisia despre orice măsură de acest fel, indicând motivele deciziei sale și, în special, dacă neconformitatea se datorează:

- (a) nerespectării cerințelor esențiale ☒ de siguranță ☒ prevăzute ☒ în anexa I ☒, dacă recipientele nu respectă standardele ☒ armonizate ☒ prevăzute la articolul 5 alineatul (1);
- (b) aplicării incorecte a standardelor ☒ armonizate ☒ prevăzute la articolul 5 alineatul (1);
- c) lacunelor din standardele ☒ armonizate ☒ prevăzute la articolul 5 alineatul (1).

---

↓ 87/404/CEE
--------------

(2) Comisia începe consultările cu părțile în cauză cât mai curând posibil. Dacă, după aceste consultări, Comisia constată că este justificată oricare dintre măsurile menționate la alineatul (1), informează de îndată statul membru care a luat măsura și celelalte state membre cu privire la aceasta.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat) → <sub>1</sub> 93/68/CEE art 2, pct 1
---

Atunci când decizia prevăzută la alineatul (1) este atribuită lacunelor din standarde, Comisia, după consultarea părților interesate, sesizează comitetul, în termen de două luni, cu privire la subiectul în cauză, dacă statul membru care a luat măsurile intenționează să le mențină și ☒ pune în aplicare procedura menționată ☒ la articolul 6.

(3) În cazul în care un recipient care nu este conform poartă →<sub>1</sub> marcajul CE ←, statul membru competent ia măsurile corespunzătoare împotriva oricui a aplicat ☒ marcajul ☒ și informează Comisia și celelalte state membre cu privire la aceasta.

(4) Comisia asigură informarea permanentă a statelor membre cu privire la aplicarea și la rezultatul procedurii  prevăzute la alineatele (1), (2) și (3) .

---

↓ 87/404/CEE

## CAPITOLUL II

### Certificarea

#### Secțiunea 1

#### Procedurile de certificare

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

#### *Articolul 8*

(1) Înaintea de producerea recipientelor sub presiune la care produsul dintre PS.V este mai mare de 50 bari/litru, fabricate în conformitate cu standardele  armonizate  prevăzute la articolul 5 alineatul (1), fabricantul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în Comunitate, procedează, după propria alegere fie:

---

↓ 87/404/CEE

- (a) la informarea unui organism de control desemnat prevăzut la articolul 9, care, după examinarea dosarului tehnic de fabricație prevăzut în anexa II punctul 3, întocmește un certificat de conformitate care atestă că programul este corespunzător sau,
  - (b) la prezentarea unui recipient prototip pentru examinarea CE de tip prevăzută la articolul 10,
- 

↓ 87/404/CEE (adaptat)

(2)  Înaintea de producerea recipientelor sub presiune la care produsul dintre PS și V este mai mare de 50 bari/litru, nefabricate  sau fabricate numai parțial în conformitate cu standardele  armonizate  prevăzute la articolul 5 alineatul (1), fabricantul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în Comunitate prezintă un prototip al recipientului pentru examinarea CE de tip menționată la articolul 10.

(3) Recipientele produse în conformitate cu standardele  armonizate  prevăzute la articolul 5 alineatul (1), sau cu prototipul omologat, înainte de introducerea pe piață, trebuie să fie supuse:

---

↓ 87/404/CEE

- (a) verificării CE menționate la articolul 11, dacă produsul dintre PS și V este mai mare de 3 000 bari/litru;
- (b) la alegerea fabricantului, dacă produsul dintre PS și V este mai mic sau egal cu 3 000 bari/litru, dar mai mare de 50 bari/litru fie:
  - (i) declarației de conformitate CE prevăzute la articolul 12 sau
  - (ii) verificării CE prevăzute la articolul 11.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

(4) Documentația și corespondența referitoare la procedurile de certificare prevăzute la alineatele (1), (2) și (3) se elaborează într-o limbă oficială a statului membru în care este stabilit organismul  de control  desemnat sau într-o limbă acceptată de organismul respectiv.

#### Articolul 9

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 4  
(adaptat)

(1) Statele membre notifică la Comisie și celorlalte state membre organismele  de control  recunoscute pe care le-au desemnat să efectueze procedurile cuprinse la articolul 8 alineatele (1) (2) și (3) odată cu sarcinile specifice pentru care au fost desemnate aceste organisme și cu numerele de identificare atribuite lor în prealabil de către Comisie.

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 4

Comisia publică în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene* lista organismelor notificate, cu numerele lor de identificare, precum și sarcinile pentru care s-a făcut notificarea. Comisia asigură actualizarea acestei liste.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

(2) Anexa III stabilește criteriile minime pe care trebuie să le îndeplinească statele membre cu privire la desemnarea organismelor ☒ prevăzute la alineatul (1) ☒.

(3) Un stat membru care a desemnat un organism ☒ de control ☒ trebuie să-și retragă desemnarea, dacă descoperă că organismul nu mai îndeplinește criteriile specificate în anexa III.

---

↓ 87/404/CEE

Statul membru informează de îndată Comisia și celelalte state membre cu privire la aceasta.

## Secțiunea 2

### Examinarea CE de tip

#### *Articolul 10*

(1) Examinarea CE de tip este procedura prin care un organism de control stabilește și certifică faptul că un recipient prototip respectă dispozițiilor prezentei directive care i se aplică.

(2) Fabricantul sau reprezentantul autorizat al acestuia depune cererea pentru examinarea CE de tip, referitoare la un recipient prototip sau un prototip care reprezintă o familie de recipiente, la un singur organism de control. Reprezentantul autorizat trebuie să fie stabilit în Comunitate.

Cererea trebuie să conțină următoarele date:

- (a) denumirea și adresa fabricantului sau a reprezentantului autorizat al acestuia și locul de fabricare a recipientelor;
- (b) dosarul tehnic de fabricație prevăzut în anexa II, punctul 3.

Cererea este însoțită de un recipient care este reprezentativ pentru producția avută în vedere.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

(3) Organismul ☒ de control ☒ desemnat procedează la examinarea CE de tip în modul ☒ prevăzut în al doilea și al treilea paragraf: ☒

---

↓ 87/404/CEE

Acesta examinează, pentru verificarea conformității, nu numai dosarul tehnic de fabricație, ci și recipientul prezentat;

La examinarea recipientului, organismul procedează după cum urmează:

- (a) verifică dacă recipientul este produs în conformitate cu dosarul tehnic de fabricație și se poate utiliza în siguranță în condițiile de exploatare proiectate;
- (b) efectuează determinările și încercările corespunzătoare pentru a verifica dacă recipientul respectă cerințele esențiale care se referă la acesta.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

(4) Dacă prototipul respectă dispozițiile care i se aplică, organismul  de control desemnat  elaborează un certificat de examinare CE de tip, care se transmite solicitantului. În certificatul menționat se consemnează concluziile examinării, se indică condițiile în care se poate emite și se însoțește de descrierile și schițele necesare pentru identificarea prototipului omologat.

Comisia, celelalte organisme  de control  și celelalte state membre pot să obțină o copie a certificatului și, pe baza unei cereri motivate, o copie a dosarului tehnic de fabricație și rapoartele privind determinările și încercările realizate.

(5) Un organism  de control desemnat  care refuză să emită un certificat de examinare CE de tip informează celelalte organisme  de control  despre aceasta.

Un organism  de control desemnat  care retrage un certificat de examinare CE de tip informează statul membru care l-a desemnat cu privire la aceasta. Acesta din urmă informează celelalte state membre și comisia cu privire la aceasta, motivându-și decizia.

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 5

### **Secțiunea 3**

## **Verificarea CE**

#### *Articolul 11*

(1) Verificarea CE este procedura prin care un fabricant sau reprezentantul său autorizat cu sediul în cadrul Comunității, asigură și declară că recipientele care au fost verificate în conformitate cu alineatul (3) sunt conforme cu modelul descris în certificatul de examinare CE de tip sau cu proiectul și planul de fabricație prevăzute în anexa II punctul 3 și care a primit un atestat de adecvare.

(2) Fabricantul ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricație să asigure conformitatea recipientelor cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip sau cu proiectul și planul de fabricație prevăzute în anexa II punctul 3. Fabricantul sau reprezentantul său autorizat cu sediul în cadrul Comunității aplică marcajul CE pe fiecare recipient și întocmește o declarație de conformitate.

---

↓ 93/68/CEE art. 2 pct. 5  
(adaptat)

(3) Organismul  de control  desemnat efectuează examinările și testele specifice în scopul verificării conformității recipientelor cu cerințele cuprinse în prezenta directivă prin examinarea și testarea recipientelor în conformitate cu paragrafele al doilea – al zecelea :

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 5

Fabricantul își prezintă recipientele sub forma unor loturi de producție uniforme și ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricație să asigure uniformitatea fiecărui lot de producție realizat.

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 5  
(adaptat)

Aceste loturi de producție sunt însoțite de certificatul de examinare CE de tip prevăzut la articolul 10 sau, atunci când recipientele nu sunt fabricate în conformitate cu un prototip aprobat, de proiectul și planul de fabricație prevăzute în anexa II punctul 3. În acest caz, organismul  de control  desemnat examinează planul înainte de a se efectua verificarea CE, în scopul certificării conformității acestuia.

La examinarea unui lot de producție organismul de control  desemnat  se asigură că recipientele au fost fabricate și verificate în conformitate cu proiectul și planul de fabricație și efectuează un test hidrostatic sau un test pneumatic cu efect echivalent asupra fiecărui recipient din lotul de producție la o presiune Ph egală cu de 1,5 ori presiunea de proiectare a recipientului, în scopul verificării rezistenței acestuia. Testul pneumatic este supus aprobării, prin aplicarea procedurilor privind siguranța testării din statele membre în care se efectuează testul.

Mai mult, organismul de control  desemnat  efectuează încercări pe piese test prelevate, la alegerea fabricantului, dintr-o producție reprezentativă de piese test sau dintr-un recipient, în scopul verificării calității sudurii. Încercările se efectuează pe sudurile longitudinale. Cu toate acestea, atunci când pentru sudurile longitudinale și cele circulare se folosesc procedee de sudură diferite, încercările se repetă pe sudurile circulare.

Pentru recipientele prevăzute în anexa I punctul 2.1.2., aceste teste pe piese test sunt înlocuite printr-o încercare hidrostatică efectuată pe cinci recipiente luate la întâmplare din fiecare lot de producție în scopul verificării conformității cu cerințele  de siguranță esențiale prevăzute  în anexa I punctul 2.1.2.;

Pentru loturile de producție acceptate, organismul ☒ de control ☒ desemnat aplică sau impune aplicarea numărului său de identificare pe fiecare recipient și emite un certificat de conformitate cu privire la determinările efectuate. Toate recipientele din lotul de producție pot fi introduse pe piață, cu excepția celor care nu au trecut cu succes proba hidrostatică sau proba pneumatică.

În cazul în care un lot este respins, organismul ☒ de control desemnat ☒ ia măsurile care se impun pentru a preveni introducerea pe piață a lotului respectiv. În situația respingerii frecvente a loturilor de producție, organismul ☒ de control desemnat ☒ poate suspenda verificarea statistică.

Fabricantul poate aplica numărul de identificare al organismului ☒ de control desemnat ☒ în cursul procesului de fabricație, sub responsabilitatea organismului desemnat.

Fabricantul sau reprezentantul său autorizat trebuie să fie în măsură să prezinte la cerere certificatele de conformitate emise de organismul ☒ de control ☒ desemnat menționat la alineatul al șaptelea.

---

↓ 87/404/CEE

## Secțiunea 4

### Declarația de conformitate CE

#### *Articolul 12*

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 6

(1) Fabricantul care îndeplinește condițiile care decurg din articolul 13 aplică marcajul CE prevăzut la articolul 16 recipientelor pe care le declară a fi conforme cu:

- (a) proiectul și planul de fabricație prevăzute în anexa II punctul 3 și căruia i s-a acordat un atestat de adecvare sau
- (b) un prototip aprobat.

---

↓ 87/404/CEE

(2) Prin procedura menționată de declarare a conformității CE, fabricantul este supus supravegherii CE, dacă produsul dintre PS și V este mai mare de 200 bari/litru.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

Scopul supravegherii CE este de a asigura, în conformitate cu articolul 14 alineatul (2), respectarea de către fabricant a obligațiilor ce derivă din articolul 13 alineatul (2). Supravegherea se realizează de către organismul ☒ de control ☒ care a emis certificatul de examinare CE de tip, prevăzut la articolul 10, ☒ alineatul (4), primul paragraf ☒ dacă recipientele s-au fabricat în conformitate cu un prototip omologat sau, dacă nu este cazul, de către organismul căruia i-a fost trimis dosarul tehnic de fabricație în conformitate cu articolul 8 alineatul (1) litera (a).

### *Articolul 13*

(1) Dacă un fabricant procedează în conformitate cu articolul 12, trebuie să trimită, înaintea începerii fabricației, organismului ☒ de control ☒ care a emis certificatul CE de examinare de tip sau certificatul de conformitate un document care descrie procesul de fabricație și toate măsurile sistematice prestabilite, adoptate pentru asigurarea conformității recipientelor sub presiune cu standardele prevăzute la articolul 5 alineatul (1) sau cu prototipul omologat.

(2) Documentul menționat la alineatul (1) include, în special:

---

↓ 87/404/CEE

- (a) o descriere a mijloacelor de producție și verificare corespunzătoare a construcției recipientelor;
- (b) un dosar de control care să descrie determinările și încercările corespunzătoare care urmează să fie efectuate în cursul producției, împreună cu modalitățile și frecvența de efectuare a acestora;
- (c) un angajament de a efectua determinările și încercările în conformitate cu dosarul de control menționat la litera (b) și a de realiza pentru fiecare produs o încercare hidraulică sau, cu acordul statului membru, o încercare pneumatică, la o presiune experimentală de 1,5 ori mai mare decât presiunea de calcul;

Determinările și încercările menționate se efectuează de către personal calificat având o independență suficientă față de personalul productiv și fac obiectul unui raport;

- (d) adresele locurilor de producție și depozitare și data începerii fabricației.

---

↓ 87/404/CEE

(3) Atunci când produsul dintre PS și V este mai mare de 200 bari/litru, fabricanții autorizează accesul organismului responsabil cu supravegherea CE la locurile de producție și depozitare prevăzute pentru control și permite organismului respectiv să preleveze recipiente de probă și furnizează toate datele necesare, în special:

- (a) dosarul tehnic de fabricație;
  - (b) dosarul controlului;
  - (c) certificatul de examinare CE de tip sau certificatul de conformitate, dacă este cazul;
  - (d) un raport privind examinările și încercările realizate.
- 

↓ 87/404/CEE (adaptat)

#### *Articolul 14*

Dacă recipientele nu se produc conform prototipului omologat, organismul  de control  care a emis certificatul de examinare CE de tip sau certificatul de conformitate examinează, înainte de data începerii oricărei producții, atât documentul menționat la articolul 13 alineatul (1), cât și dosarul tehnic de fabricație prevăzut în anexa II punctul 3, pentru certificarea conformității acestora.

---

↓ 87/404/CEE

În afară de aceasta, dacă produsul dintre PS și V este mai mare de 200 bari/litru, organismul respectiv trebuie, în timpul producției:

- (a) să se asigure că fabricantul verifică efectiv recipientele produse în serie, în conformitate cu articolul 13 alineatul (2) litera (c);
  - (b) să ia probe în mod aleatoriu de la locurile de producție sau de la locul de depozitare a recipientelor, pentru control.
- 

↓ 87/404/CEE (adaptat)

Organismul  de control desemnat  furnizează statului membru care l-a desemnat și, la cerere, celorlalte organisme  de control  desemnate, celorlalte state membre și Comisiei, o copie a procesului-verbal de control.

## CAPITOLUL III

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 1  
(adaptat)

### Marcaj CE ☒ de conformitate și înscrieri ☒

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 7  
(adaptat)

#### Articolul 15

Fără să aducă atingere articolului 7:

- (a) atunci când un stat membru constată că marcajul CE a fost aplicat incorect, fabricantul sau reprezentantul său autorizat cu sediul în cadrul Comunității este obligat să facă produsul conform cu dispoziții ☒ privind ☒ marcajul CE și să pună capăt încălcării în condițiile impuse de acest stat membru;
  - (b) atunci când neconformitatea persistă, statul membru trebuie să ia toate măsurile cuvenite pentru a restrânge sau interzice introducerea pe piață a produsului respectiv sau să asigure retragerea acestuia de pe piață în conformitate cu ☒ procedura ☒ prevăzută la articolul 7.
- 

↓ 87/404/CEE (adaptat)  
→<sub>1</sub> 93/68/CEE art. 2, pt. 1

#### Articolul 16

(1) →<sub>1</sub> Marcajul CE ← ☒ de conformitate ☒ și inscripțiile prevăzute în anexa II punctul 1 se aplică într-o formă vizibilă, lizibilă și de neșters pe recipient sau pe o plăcuță cu date tehnice, fixată pe acesta astfel încât să nu poată fi desprinsă.

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 8  
(adaptat)

Marcajul de conformitate CE este format din inițialele „CE” redat în specimen în anexa II ☒ punctul 1.1 ☒. Marcajul CE ☒ de conformitate ☒ este urmat de numărul ☒ de indentificare ☒ menționat la articolul 9 alineatul (1) al organismului de control desemnat care răspunde de verificările CE sau de supravegherea CE.

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 9  
(adaptat)

(2) Se interzice aplicarea pe recipiente a marcajelor care pot induce în eroare terțe părți în privința semnificației și formei marcajului CE. Se poate aplica orice alt marcaj pe recipiente sau pe plăcuța cu date tehnice cu condiția ca marcajul CE ☒ de conformitate ☒ să fie vizibil și lizibil.

---

↓ 87/404/CEE

## CAPITOLUL IV

### Dispoziții finale

#### *Articolul 17*

Orice decizie adoptată în conformitate cu prezenta directivă și care generează restricții privind introducerea pe piață și/sau a punerea în funcțiune a unui recipient trebuie să precizeze motivele exacte pe care se întemeiază. O astfel de decizie se notifică de îndată părții interesate, care, în același timp, este informată cu privire la căile de atac la care poate apela conform legislației în vigoare în statul membru în cauză și la termenele prevăzute pentru introducerea acestor acțiuni.

#### *Articolul 18*

Comisiei îi sunt comunicate de către statele membre textele dispozițiilor de drept intern pe care le adoptă în domeniul reglementat de prezenta directivă.

---

↓

#### *Articolul 19*

Directiva 87/404/CEE, astfel cum a fost modificată prin directivele prevăzute în anexa IV, partea A, se abrogă, fără a aduce atingere obligațiilor statelor membre în ceea ce privește termenele de transpunere în dreptul intern și de aplicare a directivelor menționate în anexa IV, partea B.

Trimiterile la directiva abrogată se înțeleg ca trimiteri la prezenta directivă și se citesc în conformitate cu tabelul de corespondență din anexa V.

*Articolul 20*

Prezenta directivă intră în vigoare în a douăzecea zi de la data publicării în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene*.

---

↓ 87/404/CEE

*Articolul 21*

Prezenta directivă se adresează statelor membre.

Adoptată la Bruxelles,

*Pentru Parlamentul European*  
*Președintele*

*Pentru Consiliu*  
*Președintele*

**ANEXA I**

**⊗ CERINȚE ESENȚIALE DE SIGURANȚĂ ⊗**

**⊗ (prevăzute la articolul 3 alineatul (1)) ⊗**

---

**1. MATERIALELE**

Materialele trebuie să fie selectate în funcție de destinația recipientelor și în conformitate cu punctele 1.1–1.4.

**1.1. Componentele sub presiune**

Materialele menționate la articolul 1, utilizate pentru producerea părților sub presiune, trebuie să îndeplinească următoarele condiții:

- (a) să poată fi sudate;
- (b) să fie ductile și rezistente, astfel încât o rupere la o temperatură minimă de lucru să nu permită fragmentarea sau o rupere de tip fragil;
- (c) să nu fie afectate intens de procesul de îmbătrânire.

În plus, pentru recipientele din oțel, materialele trebuie să respecte cerințele formulate la punctul 1.1.1, iar pentru recipientele din aluminiu sau din aliaj de aluminiu, cerințele menționate la punctul 1.1.2.

Materialele trebuie să fie însoțite de un certificat de inspecție întocmit de fabricantul materialelor, conform descrierii din anexa II.

*1.1.1. Recipientele din oțel*

Oțelurile nealiat trebuie să respecte următoarele cerințe:

- (a) să fie calmate și să fie livrate după un tratament de normalizare sau într-o stare echivalentă;
- (b) conținutul de carbon pe produs trebuie să fie mai mic de 0,25 %, iar conținutul de sulf și cel de fosfor trebuie să fie, fiecare, mai mic de 0,05 %;
- (c) fiecare produs trebuie să aibă următoarele calități mecanice:
  - rezistența la tracțiune maximă  $R_{m,max}$  trebuie să fie mai mică de 580 N/mm<sup>2</sup>;

- alungirea la rupere trebuie să fie:
  - dacă epruvetele sunt prelevate paralel cu direcția de laminare:
    - grosimea  $\geq 3$  mm:  $A \geq 22 \%$ ,
    - grosimea  $< 3$  mm:  $A_{80 \text{ mm}} \geq 17 \%$ ,
  - dacă epruvetele sunt prelevate perpendicular pe direcția de laminare:
    - grosimea  $\geq 3$  mm:  $A \geq 20 \%$ ,
    - grosimea  $< 3$  mm:  $A_{80 \text{ mm}} \geq 15 \%$ ,
- reziliența KCV pentru trei epruvete testate longitudinal la temperatura minimă de lucru nu trebuie să fie mai mică de  $35 \text{ J/cm}^2$ . Cel mult una dintre cele trei valori măsurate la testare poate fi mai mică de  $35 \text{ J/cm}^2$ , cu un minim de  $25 \text{ J/cm}^2$ .

Această proprietate trebuie verificată în cazul oțelurilor utilizate la fabricarea recipientelor a căror temperatură minimă de lucru este mai mică de  $-10 \text{ }^\circ\text{C}$  și care au grosimea pereților mai mare de 5 mm.

### 1.1.2. Recipientele din aluminiu

Aluminiul nealiat trebuie să aibă un conținut de aluminiu de minimum 99,5 % și aliajele descrise la articolul 1 alineatul (3) litera (a) trebuie să prezinte o rezistență adecvată la coroziunea intercrystalină la temperatura maximă de lucru.

În plus, aceste materialele trebuie să respecte următoarele criterii:

- (a) să fie furnizate în stare recoaptă;
- (b) să aibă următoarele caracteristici mecanice pe produs:
  - rezistența maximă la tracțiune  $R_{m,max}$  trebuie să fie mai mică de  $350 \text{ N/mm}^2$ ,
  - alungirea la rupere să fie:
    - $A \geq 16 \%$ , dacă epruveta este prelevată paralel cu direcția de laminare,
    - $A \geq 14 \%$ , dacă epruveta este prelevată perpendicular cu direcția de laminare.

### 1.2. Materialele de sudură

Materialele de sudură utilizate în execuția recipientelor sau la sudarea unor accesorii pe recipiente trebuie să fie adecvate și compatibile cu materialele care se sudează.

### 1.3. Accesorii care contribuie la rezistența recipientului

Accesoriile menționate (de exemplu șuruburi și piulițe) trebuie să fie executate dintr-un material specificat la punctul 1.1 sau din alte tipuri de oțel, aluminiu sau un aliaj de aluminiu corespunzător compatibile cu materialele utilizate la fabricarea părților sub presiune.

Aceste materiale trebuie să aibă, la temperatura minimă de lucru, alungire la rupere și reziliență adecvate.

### 1.4. Părțile care nu sunt sub presiune

Toate părțile nepresurizate ale recipientelor sudate trebuie să fie din materiale care sunt compatibile cu materialele componentelor pe care sunt sudate.

## 2. PROIECTAREA RECIPIENTULUI

La proiectarea recipientului, fabricantul trebuie să definească destinația utilizării acestuia și să selecteze:

- (a) temperatura minimă de lucru  $T_{\min}$ ;
- (b) temperatura maximă de lucru  $T_{\max}$ ;
- (c) presiunea maximă de lucru PS.

Cu toate acestea, chiar dacă se selectează o temperatură maximă de lucru mai mare de  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ , calitățile cerute materialelor trebuie să fie respectate pentru temperatura de  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

De asemenea, fabricantul trebuie să țină seama de următoarele dispoziții:

- să poată fi inspectat interiorul recipientelor;
- să poată fi drenate recipientele;
- calitățile mecanice să fie menținute de-a lungul perioadei de utilizare a recipientului în scopul în care a fost proiectat;
- în funcție de destinație, recipientele trebuie să fie protejate în mod corespunzător împotriva coroziunii,

și de faptul că, în condițiile de utilizare avute în vedere,

- recipientele nu sunt supuse unor solicitări care ar putea să afecteze siguranța acestora în funcționare;
- presiunea interioară nu depășește în mod permanent presiunea maximă de lucru PS totuși, se pot admite creșteri de moment cu maximum 10 %.

Cordoanele de sudură circulare și longitudinale trebuie făcute utilizându-se suduri cu pătrundere totală sau suduri cu efect echivalent. Fundurile convexe, altele decât cele emisferice, trebuie să fie prevăzute cu o margine cilindrică.

## 2.1. Grosimea peretelui

Dacă produsul  $PS \times V$  nu este mai mare de 3 000 bari/litru, fabricantul trebuie să aleagă una dintre metodele descrise la punctele 2.1.1 și 2.1.2 pentru determinarea grosimii peretelui recipientului; dacă produsul dintre  $PS$  și  $V$  este mai mare de 3 000 bari/litru sau dacă temperatura maximă de lucru este mai mare de 100 °C, această grosime trebuie să se determine prin metoda descrisă la punctul 2.1.1.

Grosimea reală a peretelui recipientului în secțiunea cilindrică și a capacelor nu poate fi mai mică de 2 mm pentru recipientele din oțel și mai mică de 3 mm pentru recipientele din aluminiu sau aliaje de aluminiu.

### 2.1.1. Metoda de calcul

Grosimea minimă a componentelor sub presiune trebuie să fie calculată avându-se în vedere intensitatea solicitărilor și următoarele dispoziții:

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

- (a) presiunea de calcul adoptată nu trebuie să fie mai mică decât presiunea maximă de lucru  $\otimes$   $PS$   $\otimes$  selectată;
- (b) efortul unitar de membrană admisibil nu trebuie să fie mai mare decât cea mai mică dintre valorile  $0,6 R_{ET}$  sau  $0,3 R_m$ . Fabricantul trebuie să utilizeze valorile minime ale  $R_{ET}$  și  $R_m$  garantate de fabricantul materialului, pentru a determina solicitarea admisibilă.

Cu toate acestea, dacă porțiunea cilindrică a recipientului are una sau mai multe suduri longitudinale executate printr-un procedeu de sudură neautomat, grosimea calculată prin metoda descrisă  $\otimes$  la alineatul (1)  $\otimes$  trebuie multiplicată cu un coeficient egal cu 1,15.

### 2.1.2. Metoda experimentală

Grosimea peretelui trebuie să fie determinată  $\otimes$  pentru a permite  $\otimes$  recipientelor să reziste la temperatura ambiantă la o presiune egală cu cel puțin de cinci ori presiunea maximă de lucru, cu un factor permanent de deformare pe circumferință de maximum 1 %.

### **3. PROCESUL DE FABRICAȚIE**

Recipientele vor fi construite și verificate în procesul de fabricație în conformitate cu dosarul tehnic de fabricație descris la anexa II, punctul 3.

#### **3.1. Pregătirea părților componente**

Pregătirea părților componente (de exemplu formarea și sanfrenarea) nu trebuie să genereze defecte de suprafață, fisuri sau modificări ale caracteristicilor mecanice care să afecteze siguranța recipientelor.

#### **3.2. Sudurile pe părțile sub presiune**

Caracteristicile sudurilor și zonelor adiacente trebuie să fie similare cu cele ale materialelor sudate și să nu prezinte nici un defect de suprafață sau intern care să afecteze siguranța recipientelor.

Sudurile trebuie executate de sudori sau operatori calificați care posedă nivelul corespunzător de competență, în conformitate cu procedeele de sudură autorizate. Autorizarea și testele de calificare trebuie să fie realizate de către organismele de control desemna

De asemenea, în timpul fabricației, fabricantul trebuie să asigure o calitate constantă a sudurii, prin teste de control specifice, folosind proceduri adecvate. Aceste teste trebuie să facă obiectul unui rapoarte.

### **4. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE A RECIPIENTELOR**

Recipientele trebuie să fie însoțite de instrucțiuni elaborate de către fabricant, conform cerințelor din anexa II punctul 2.

---

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

**ANEXA II**

**☒ MARCAJE ☒**

**☒ (prevăzute la articolul 3 alineatul (2)) ☒**

---

↓ 93/68/CEE art. 2, pct. 10

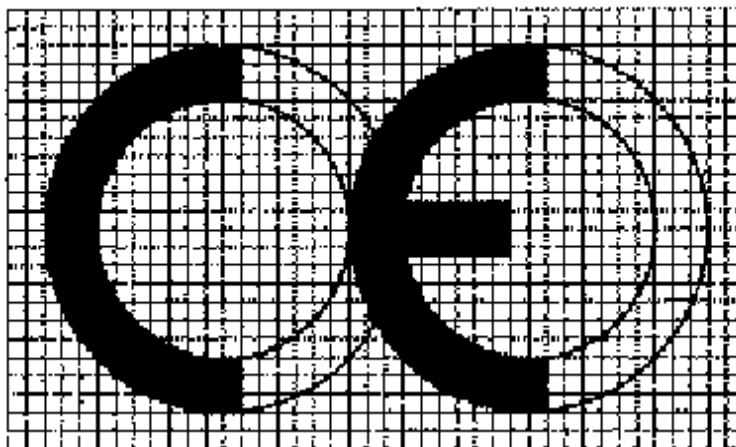
**1. MARCAJUL CE DE CONFORMITATE ȘI INSCRIȚII**

---

↓ 93/68/CEE art. 2 pct.10

**1.1 Marcajul CE de conformitate**

Marcajul CE de conformitate constă din inițialele „CE” în forma următoare:



În cazul în care marcajul CE este redus sau este mărit, trebuie respectate proporțiile date în desenul la scară din prezentul punct..

Componentele marcajului “CE” trebuie să aibă aceeași dimensiune pe verticală, care nu poate fi mai mică de 5 mm.

**1.2 Inscripții**

Recipientul sau plăcuța cu datele tehnice trebuie să poarte cel puțin următoarele informații:

- (a) presiunea maximă de lucru (PS în bar);

- (b) temperatura maximă de lucru ( $T_{\max}$  în °C);
- (c) temperatura minimă de lucru ( $T_{\min}$  în °C);
- (d) capacitatea recipientului (V în l);
- (e) numele sau marca fabricantului;
- (f) tipul și identificarea seriei sau a lotului de producție a recipientului;
- (g) ultimele două cifre ale anului în care s-a aplicat marcajul CE.

Atunci când se utilizează o plăcuță cu date tehnice, aceasta trebuie proiectată în așa fel încât să nu poată fi reutilizată și trebuie să cuprindă un spațiu liber pentru a putea fi înscrise și alte informații.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

## 2. INSTRUCȚIUNI

Instrucțiunile trebuie să cuprindă următoarele informații:

- (a) caracteristicile menționate la punctul 1, cu excepția seriei de identificare a recipientului;
- (b) destinația recipientului;
- (c) condițiile de instalare și întreținere pentru siguranța recipientului.

Instrucțiunile trebuie să fie în limba sau limbile oficiale ale țării de destinație.

## 3. DOSAR TEHNIC DE FABRICAȚIE

Dosarul tehnic de fabricație trebuie să cuprindă o descriere a tehnicilor și operațiunilor utilizate în scopul îndeplinirii cerințelor esențiale  de siguranță  prevăzute la  anexa I  sau în standardele  armonizate , menționate la articolul 5 alineatul (1) și în special:

---

↓ 87/404/CEE

- (a) un proiect de execuție detaliat al tipului de recipient;
- (b) instrucțiunile;
- (c) un document care să descrie:
  - materialele alese;

- procedeele de sudare alese;
- verificările alese;
- orice detaliu pertinent referitor la proiectarea recipientului.

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

Dacă ☒ sunt puse în aplicare ☒ procedurile descrise la articolele 11–14, documentația trebuie să includă, de asemenea:

---

↓ 87/404/CEE

- (a) certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeeleor de sudură și a sudorilor sau operatorilor;
- (b) certificatul de inspecție pentru materialele utilizate la fabricarea componentelor și ansamblurilor care contribuie la rezistența recipientului sub presiune;
- (c) un raport al examinărilor și al încercărilor realizate sau o descriere a verificărilor propuse.

## 4. DEFINIȚII ȘI SIMBOLURI

### 4.1. Definiții

---

↓ 87/404/CEE (adaptat)

- (a) Presiunea de proiectare „P” este presiunea manometrică aleasă de fabricant și utilizată pentru determinarea grosimii părților ☒ recipientului ☒ sub presiune.
- (b) Presiunea maximă de lucru „PS” este presiunea manometrică maximă care poate fi exercitată în condiții normale de lucru ☒ a recipientului ☒.
- (c) Temperatura minimă de lucru ☒ " ☒  $T_{\min}$  ☒ " ☒ este temperatura stabilizată cea mai mică în peretele recipientului în condiții normale de utilizare.
- (d) Temperatura maximă de lucru ☒ " ☒  $T_{\max}$  ☒ " ☒ este temperatura stabilizată cea mai ridicată pe care o poate atinge peretele vasului în condiții normale de utilizare.

- (e) limita de curgere „ $R_{ET}$ ” este valoarea la temperatura maximă de lucru  $T_{max}$
- a limitei de curgere în punctul superior  $R_{eH}$ , pentru un material care are atât punct de curgere inferior, cât și superior;
  - sau a limitei de curgere de încercare  $R_p 0,2$ ;
  - sau a limitei de curgere de încercare  $R_p 1,0$  pentru aluminiul nealiat.

- (f) Familii de recipiente:

Recipientele fac parte din aceeași familie, dacă diferă de prototip doar în privința diametrului, cu condiția respectării cerințelor admisibile menționate la anexa I, punctele 2.1.1 și 2.1.2 și a lungimii porțiunii cilindrice, în următoarele limite:

- dacă un prototip are una sau mai multe virole adăugate la capete, variantele din cadrul familiei trebuie să aibă cel puțin o virolă;
- dacă un prototip are doar două capete elipsoidale, variantele din cadrul familiei nu trebuie să aibă nici o virolă.

Variațiile de lungime care determină modificarea crăpăturilor și a penetrărilor trebuie indicate în desen pentru fiecare variantă.

- (g) Un lot de recipiente conține cel mult 3 000 de recipiente cu același tip de model.
- (h) Se consideră fabricație în serie, în înțelesul prezentei directive, dacă cel puțin un recipient de același tip este fabricat într-o perioadă dată printr-un proces continuu de fabricație, conform unui proiect comun, utilizându-se același proces de fabricație.
- (i) Certificatul de inspecție: documentul prin care fabricantul certifică faptul că produsele livrate îndeplinesc cerințele comenzii și în care el prezintă rezultatele verificării curente de fabricație, în special compoziția chimică și caracteristicile mecanice, realizate pe produsele obținute din același proces de producție cu cel al comenzii, dar nu în mod special pe produsele livrate.

#### 4.2. Simboluri

A	alungirea la rupere $L_o = 5,65\sqrt{S_0}$	%
A 80 mm	alungirea la rupere ( $L_0 = 80$ mm)	%
KCV	reziliența	J/cm <sup>2</sup>
P	presiunea de proiectare	bari
PS	presiunea $\boxtimes$ maximală $\boxtimes$ de lucru	bari
P <sub>h</sub>	presiunea de probă hidraulică sau pneumatică	bari
R <sub>p 0,2</sub>	limita de curgere la 0,2 %	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>ET</sub>	limita de curgere la temperatura maximă de lucru	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>eH</sub>	limita de curgere în punctul superior	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>m</sub>	rezistența la tracțiune	N/mm <sup>2</sup>
T <sub>max</sub>	temperatura maximă de lucru	°C
T <sub>min</sub>	temperatura minimă de lucru	°C
V	Volumul recipientului	l
R <sub>m,max</sub>	rezistența maximă la tracțiune	N/mm <sup>2</sup>
R <sub>p 1,0</sub>	limita de curgere la 1,0 %	N/mm <sup>2</sup>

**ANEXA III**

**CRITERIILE MINIME CARE TREBUIE AVUTE ÎN VEDERE DE CĂTRE  
STATELE MEMBRE ☒ PENTRU DESEMNAREA ☒ ORGANISMELOR DE  
CONTROL**

**☒ (prevăzute la articolul 9 alineatul (2)) ☒**

1. Organismul de control ☒ desemnat ☒, directorul și personalul acestuia responsabil de realizarea încercărilor de verificare nu este proiectantul, fabricantul, furnizorul sau instalatorul recipientelor pe care le inspectează, ☒ sau ☒ reprezentantul autorizat al oricăreia dintre părțile enumerate. Nu se implică direct în proiectarea, construcția, comercializarea sau întreținerea recipientelor, nici nu reprezintă părțile angajate în activitățile enumerate. Aceasta nu exclude posibilitatea schimbului de informații tehnice dintre fabricant și organismul de control ☒ desemnat ☒.
2. Organismul de control ☒ desemnat ☒ și personalul acestuia trebuie să realizeze încercările de verificare cu cel mai înalt grad de integritate profesională și competență tehnică și trebuie să fie independenți de orice presiune sau stimulente, în special financiare, care ar putea să influențeze decizia acestora sau rezultatele inspectării, în special din partea persoanelor sau grupurilor de persoane interesate de rezultatul verificărilor.
3. Organismul de control ☒ desemnat ☒ trebuie să aibă la dispoziție personalul necesar și de dotări necesare care să-i permită îndeplinirea în bune condiții a sarcinilor sale administrative și tehnice legate de verificare; de asemenea, trebuie să aibă acces la echipamentul necesar pentru verificările speciale.

4. Personalul organismului de control trebuie să îndeplinească următoarele condiții:
  - (a) să aibă pregătire tehnică și profesională temeinică;
  - (b) să cunoască în mod satisfăcător cerințele încercărilor pe care le realizează și să aibă experiența necesară pentru aceste încercări;
  - (c) să aibă abilitatea de a emite certificate, documentații și rapoarte de autentificare a realizării încercărilor.
5. Trebuie să fie garantată imparțialitatea personalului de control. Remunerarea personalului nu trebuie să depindă nici de numărul de încercări realizate, nici de rezultatele acestor încercări.

6. Organismul de control  desemnat  trebuie să încheie o asigurare de răspundere civilă, cu excepția cazului în care răspunderea pentru încercări este asumată de către stat, în conformitate cu legislația internă sau în care statul membru însuși este direct responsabil de încercări.
  7. Personalul organismului de control  desemnat  este obligat să păstreze secretul profesional asupra tuturor informațiilor dobândite în exercitarea sarcinilor (cu excepția celor față de autoritățile administrative competente ale statului în care își desfășoară activitatea) conform prezentei directive sau oricăror dispoziții de drept intern pentru aplicarea acesteia.
-



## **ANEXA IV**

### **Partea A**

#### **Directiva abrogată și lista modificărilor ulterioare (prevăzute la articolul 19)**

Directiva 87/404/CEE a Consiliului  
(JO L 220, 8.8.1987, p. 48)

Directiva 90/488/CEE a Consiliului  
(JO L 270, 2.10.1990, p. 25)

Directiva 93/68/CEE a Consiliului  
(JO L 220, 30.8.1993, p. 1)

Numai articolul 1, punctul 1  
și articolul 2

### **Partea B**

#### **Termene de transpunere în dreptul intern și de aplicare (prevăzute la articolul 19)**

Directiva	Data limită de transpunere	Data de aplicare
87/404/CEE	31 decembrie 1989	1 iulie 1990 <sup>1</sup>
90/488/CEE	1 iulie 1991	_____
93/68/CEE	30 iunie 1994	1 ianuarie 1995 <sup>2</sup>

<sup>1</sup> În conformitate cu articolul 18 alineatul (2) al treilea paragraf, pentru perioada de până la 1 iulie 1992, statele membre permit introducerea pe piață și/sau darea în folosință a recipientelor care respectă reglementările în vigoare pe teritoriile lor, înainte de 1990.

<sup>2</sup> În conformitate cu articolul 14 alineatul (2), până la 1 ianuarie 1997, statele membre permit intrarea pe piață și în funcțiune a produselor care se conformează normelor de marcaj în vigoare înainte de 1 ianuarie 1995.

## ANEXA V

### TABEL DE CORESPONDENȚĂ

Directiva 87/404/CEE	Prezenta directivă
Considerentul 5, a cincea teză	Articolul 1 alineatul (3) litera (b)
Articolul 1 alineatul (1)	Articolul 1 alineatul (1)
Articolul 1 alineatul (2) primul paragraf	Articolul 1 alineatul (3) primul paragraf litera (a)
Articolul 1 alineatul (2) al doilea paragraf, prima liniuță	Articolul 1 alineatul (3) al doilea paragraf litera (a)
Articolul 1 alineatul (2) al doilea paragraf a doua liniuță, prima și a doua sub-liniuță	Articolul 1 alineatul (3) al treilea paragraf litera (a), punctele (i) și (ii)
Articolul 1 alineatul (2) al doilea paragraf a treia liniuță	Articolul 1 alineatul (3) al patrulea paragraf litera (a)
Articolul 1 alineatul (2) al doilea paragraf a patra liniuță	Articolul 1 alineatul (3) al cincilea paragraf litera (a)
Articolul 1 alineatul (3) prima, a doua și a treia liniuță	Articolul 1 alineatul (2) literele (a), (b) și (c)
Articolele 2, 3 și 4	Articolele 2, 3 și 4
Articolul 5 alineatul (1)	Articolul 5 alineatul (1)
Articolul 5 alineatul (2)	Articolul 5 alineatul (2)
Articolul 5 alineatul (3), literele a) și b)	Articolul 5 alineatul (3) primul și al doilea paragraf
Articolul 6 prima, a doua și a treia teză	Articolul 6 primul, al doilea și al treilea paragraf
Articolul 7 alineatul (1)	Articolul 7 alineatul (1)
Articolul 7 alineatul (2), prima și a doua teza	Articolul 7 alineatul (2) primul paragraf
Articolul 7 alineatul (2) a treia teza	Articolul 7 alineatul (2) al doilea paragraf
Articolul 7 alineatul (3)	Articolul 7 alineatul (3)
Articolul 7 alineatul (4)	Articolul 7 alineatul (4)
Articolul 8 alineatul (1) teză introductivă și litera (a) teză introductivă	Articolul 8 alineatul (1) teză introductivă

Articolul 8 alineatul (1) litera (a) prima și a doua liniuță	Articolul 8 alineatul (1) literele (a) și (b)
Articolul 8 alineatul (1) litera (b)	Articolul 8 alineatul (2)
Articolul 8 alineatul (2) litera (a)	Articolul 8 alineatul (3) litera (a)
Articolul 8 alineatul (2) litera (b) prima și a doua liniuță	Articolul 8 alineatul (3) litera (b), punctele (i) și (ii)
Articolul 8 alineatul (3)	Articolul 8 alineatul (4)
Articolul 9	Articolul 9
Articolul 10 alineatul (1)	Articolul 10 alineatul (1)
Articolul 10 alineatul (2) primul paragraf	Articolul 10 alineatul (2) primul paragraf
Articolul 10 alineatul (2) al doilea paragraf, prima și a doua liniuță	Articolul 10 alineatul (2) al doilea paragraf, literele (a) și (b)
Articolul 10 alineatul (2) al treilea paragraf	Articolul 10 alineatul (2) al treilea paragraf
Articolul 10 alineatul (3) primul paragraf	Articolul 10 alineatul (3)
Articolul 10 alineatul (3) al doilea paragraf	Articolul 10 alineatul (3) al doilea paragraf
Articolul 10 alineatul (3) al treilea paragraf, literele (a) și (b)	Articolul 10 alineatul (3) literele (a) și (b)
Articolul 10 alineatul (4)	Articolul 10 alineatul (4)
Articolul 10 alineatul (5) prima teza	Articolul 10 alineatul (5) primul paragraf
Articolul 10 alineatul (5) a doua și a treia teza	Articolul 10 alineatul (5) al doilea paragraf
Articolul 11 alineatele (1) și (2)	Articolul 11 alineatele (1) și (2)
Articolul 11 alineatul (3) cuvinte introductive	Articolul 11 alineatul (3) primul paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.1.	Articolul 11 alineatul (3) al doilea paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.2.	Articolul 11 alineatul (3) al treilea paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.3. primul paragraf	Articolul 11 alineatul (3) al patrulea paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.3. al doilea paragraf	Articolul 11 alineatul (3) al cincilea paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.3. al treilea paragraf	Articolul 11 alineatul (3) al șaselea paragraf

Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.4. primul paragraf	Articolul 11 alineatul (3) al șaptelea paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.4. al doilea paragraf	Articolul 11 alineatul (3) al optulea paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.4. al treilea paragraf	Articolul 11 alineatul (3) al nouălea paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.5.	Articolul 11 alineatul (3) al zecelea paragraf
Articolul 12 alineatul (1) primul paragraf prima și a doua liniuță	Articolul 12 alineatul (1) literele (a) și (b)
Articolul 12 alineatul (1) al doilea paragraf	Articolul 12 alineatul (2) primul paragraf
Articolul 12 alineatul (2)	Articolul 12 alineatul (2) al doilea paragraf
Articolul 13 alineatul (1) primul paragraf	Articolul 13 alineatul (1)
Articolul 13 alineatul (1) al doilea paragraf	Articolul 13 alineatul (2)
Articolul 13 alineatul (2) de la prima la a patra liniuță	Articolul 13 alineatul (3) literele (a) (d)
Articolul 14 alineatul (1)	Articolul 14 alineatul (1)
Articolul 14 alineatul (2) primul paragraf, prima și a doua liniuță	Articolul 14 alineatul (2), literele (a) - (b)
Articolul 14 alineatul (2) al doilea paragraf	Articolul 14, alineatul (3)
Articolele 15, 16 și 17	Articolele 15, 16 și 17
Articolul 18 alineatul (1)	_____
Articolul 18 alineatul (2)	Articolul 18
_____	Articolul 19
_____	Articolul 20
Articolul 19	Articolul 21
Anexa I, punctul 1	Anexa I, punctul 1
Anexa I, punctul 1.1, primul paragraf, prima, a doua și a treia liniuță	Anexa I, punctul 1.1., primul paragraf, literele (a), (b) și (c)
Anexa I, punctul 1.1, al doilea și al treilea paragraf	Anexa I, punctul 1.1, al doilea și al treilea paragraf

Anexa I, punctele 1.1.1. și 1.1.2.	Anexe I, punctele 1.1.1. și 1.1.2.
Anexa I, punctele 1.2, 1.3 și 1.4	Anexa I, punctele 1.2, 1.3 și 1.4
Anexa I, punctul 2, primul paragraf, prima, a doua și a treia liniuță	Anexa I, punctul 2, primul paragraf, literele a), b) și c)
Anexa I, punctul 2, al doilea, al treilea și al patrulea paragraf	Anexa I, punctul 2, al doilea, al treilea și al patrulea paragraf
Anexa I, punctele 2.1, 3 și 4	Anexa I, punctele 2.1, 3 și 4
Anexa II, punctul 1	Anexa II, punctul 1
Anexe II, punctul 1.a, prima, a doua și a treia liniuță	Anexa II, punctele 1.1, primul, al doilea și al treilea paragraf
Anexa II, punctul 1.b, primul paragraf, de la prima la a șaptea liniuță	Anexa II, punctul 1.2, primul paragraf, literele (a) - (g)
Anexa II, punctul 1.b, al doilea paragraf	Anexa II, punctul 1.2, al doilea paragraf
Anexa II, punctul 2, primul paragraf, prima, a doua și a treia liniuță	Anexa II, punctul 2, primul paragraf, literele (a), (b) și (c)
Anexe II, punctul 2, al doilea paragraf	Anexe II, punctul 2, al doilea paragraf
Anexa II, punctul 3, primul paragraf	Anexa II, punctul 3, primul paragraf
Anexa II, punctul 3, al doilea paragraf, punctele i), ii) și iii)	Anexa II, punctul 3, al doilea paragraf, literele (a), (b) și (c)
Anexa II, punctul 4	Anexa II, punctul 4
Anexa III, punctele 1, 2 și 3	Anexa III, punctele 1, 2 și 3
Anexa III, punctul 4, prima, a doua și a treia liniuță	Anexa III, punctul 4, literele (a), (b) și (c)
Anexa III, punctele 5, 6 și 7	Anexa III, punctele 5, 6 și 7
_____	Anexa IV
_____	Anexa V