Publicat în Jurnalul Oficial L nr. 264 din 08-10-2009

Abrogat(ă) de Directiva 2014/29/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 26 februarie 2014

DIRECTIVA 2009/105/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ŞI A CONSILIULUI

din 16 septembrie 2009

referitoare la recipientele simple sub presiune (versiune codificată)

(Text cu relevanţă pentru SEE)

PARLAMENTUL EUROPEAN ŞI CONSILIUL UNIUNII EUROPENE,

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

având în vedere propunerea Comisiei,

având în vedere avizul Comitetului Economic şi Social European ([1]),

hotărând în conformitate cu procedura prevăzută la articolul 251 din tratat ([2]),

întrucât:

(1) Directiva 87/404/CEE a Consiliului din 25 iunie 1987 privind apropierea legislaţiilor statelor membre referitoare la recipientele simple sub presiune ([3]) a fost modificată de mai multe ori şi în mod substanţial ([4]). Este necesar, din motive de claritate şi de eficienţă, să se codifice directiva menţionată.

(2) Statelor membre le revine responsabilitatea asigurării, pe teritoriul lor, a siguranţei persoanelor, animalelor domestice şi proprietăţii faţă de riscurile ce decurg din scurgerile din recipientele simple sub presiune sau din explodarea acestora.

(3) În fiecare stat membru, prin dispoziţiile obligatorii se stabilesc, în special, nivelul de siguranţă necesar pentru recipientele simple sub presiune, prin specificarea caracteristicilor de execuţie şi funcţionare, a condiţiilor de instalare şi utilizare şi a procedurilor de control înainte şi după introducerea pe piaţă. Dispoziţiile obligatorii menţionate nu conduc neapărat la niveluri diferite de siguranţă de la un stat membru la altul, dar, prin deosebirile dintre acestea, constituie un obstacol în calea schimburilor comerciale în cadrul Comunităţii.

(4) În consecinţă, prezenta directivă ar trebui să conţină doar cerinţele obligatorii şi esenţiale. Pentru a facilita stabilirea conformităţii cu cerinţele esenţiale, este necesară existenţa standardelor armonizate la nivel comunitar, în special cu privire la construirea, funcţionarea şi instalarea recipientelor simple sub presiune, astfel încât produsele care le respectă să poată fi considerate ca fiind conforme dispoziţiilor de siguranţă. Standardele respective armonizate la nivel comunitar sunt elaborate de organisme private şi ar trebui să-şi menţină statutul de dispoziţii neobligatorii. În acest sens, Comitetul European pentru Standardizare (CEN), Comitetul European pentru Standardizare Electrotehnică (Cenelec) şi Institutul European de Standarde în Telecomunicaţii (ETSI) sunt recunoscute ca fiind organisme competente pentru adoptarea standardelor armonizate în conformitate cu liniile directoare ([5]) cu caracter general de cooperare între Comisie, Asociaţia Europeană a Liberului Schimb (AELS) şi aceste trei organisme, semnate la 28 martie 2003.

(5) Consiliul a adoptat o serie de directive care au ca obiectiv eliminarea obstacolelor tehnice din calea schimburilor şi care se întemeiază pe principiile stabilite în rezoluţia sa din 7 mai 1985 privind o nouă abordare în domeniul armonizării tehnice şi al standardizării ([6]); aceste directive prevăd, fiecare, aplicarea marcajului CE de conformitate. Comisia, în comunicarea sa din 15 iunie 1989 privind o abordare globală în domeniul certificării şi testărilor ([7]), a propus crearea unei reglementări comune privind marcajul CE de conformitate cu grafismul unic. Consiliul, în rezoluţia sa din 21 decembrie 1989 privind o abordare globală în domeniul evaluării conformităţii ([8]), a aprobat ca principiu director adoptarea unei asemenea abordări coerente în ceea ce priveşte utilizarea marcajului CE de conformitate. Cele două elemente fundamentale ale noii abordări care ar trebui aplicată sunt cerinţele esenţiale şi procedurile de evaluare a conformităţii.

(6) Este necesară o verificare privind conformitatea cu cerinţele tehnice relevante pentru a asigura o protecţie eficientă a utilizatorilor şi părţilor terţe. Procedurile de control existente diferă de la un stat membru la altul. Pentru a evita controalele multiple, care constituie bariere în calea liberei circulaţii a recipientelor, ar trebui să se prevadă recunoaşterea reciprocă a procedurilor de control de către statele membre. Pentru a facilita recunoaşterea reciprocă a procedurilor de control, este necesară stabilirea procedurilor comunitare şi criteriilor pentru numirea organismelor responsabile cu realizarea încercărilor, supravegherea şi verificarea.

(7) Prezenţa marcajului CE de conformitate pe un recipient simplu sub presiune ar trebui să constituie o prezumţie de conformitate a acestuia cu prezenta directivă şi ar trebui să facă astfel inutilă, la importul şi punerea în funcţiune a recipientului, repetarea inspecţiilor deja realizate. Cu toate acestea, recipientele simple sub presiune pot să reprezinte un risc pentru siguranţă. În consecinţă, este necesar să se prevadă o procedură pentru reducerea pericolului menţionat.

(8) Prezenta directivă nu ar trebui să aducă atingere obligaţiilor statelor membre privind termenele de transpunere în dreptul intern şi de aplicare a directivelor menţionate în anexa IV partea B,

ADOPTĂ PREZENTA DIRECTIVĂ:

([1]) JO C 27, 3.2.2009, p. 41.

([2]) Avizul Parlamentului European din 21 octombrie 2008 (nepublicat încă în Jurnalul Oficial) şi Decizia Consiliului din 13 iulie 2009.

([3]) JO L 220, 8.8.1987, p. 48.

([4]) A se vedea anexa IV partea A.

([5]) JO C 91, 16.4.2003, p. 7.

([6]) JO C 136, 4.6.1985, p. 1.

([7]) JO C 267, 19.10.1989, p. 3.

([8]) JO C 10, 16.1.1990, p. 1.

CAPITOLUL I

DOMENIU DE APLICARE, DEFINIŢII, INTRODUCEREA PE PIAŢĂ ŞI LIBERA CIRCULAŢIE

Articolul 1

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

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

(a) recipientele proiectate special pentru uz nuclear, a căror defectare poate să provoace o emisie radioactivă;

(b) recipientele destinate special pentru instalarea în nave şi aeronave sau pentru propulsarea acestora;

(c) stingătoarele de incendiu.

(3) În înţelesul prezentei directive, următorii termeni se definesc astfel:

(a) "recipient simplu sub presiune" sau "recipient": orice recipient sudat supus unei presiuni manometrice interioare mai mari de 0,5 bar, care este destinat umplerii cu aer sau azot şi care nu este destinat expunerii la foc.

Părţile şi ansamblurile ce contribuie la rezistenţa recipientului sub presiune se realizează fie din oţel nealiat, fie din aluminiu nealiat, fie din aliaje de aluminiu necălite.

Recipientele se compun fie:

(i) dintr-o parte cilindrică cu secţiunea transversală circulară, închisă la capete, cu funduri bombate spre exterior şi/sau plane, care au aceeaşi axă de revoluţie; sau

(ii) din două funduri bombate, care au aceeaşi axă de revoluţie.

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

Temperatura minimă de lucru nu trebuie să fie inferioară valorii de - 50°C, iar temperatura maximă de lucru nu trebuie să fie superioară valorii de 300°C pentru recipientele din oţel şi 100°C pentru recipientele din aluminiu sau aliaje de aluminiu;

(b) "un standard armonizat": o specificaţie 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 Telecomunicaţii (ETSI) sau de către două sau trei dintre aceste organisme, în baza unui mandat de la Comisie, în conformitate cu dispoziţiile din Directiva 98/34/CE a Parlamentului European şi a Consiliului din 22 iunie 1998 referitoare la procedura de furnizare de informaţii în domeniul standardelor, reglementărilor tehnice şi al normelor privind serviciile societăţii informaţionale ([1]), precum şi cu orientările generale pentru cooperarea între Comisie, Asociaţia Europeană a Liberului Schimb (AELS) şi cele trei organisme, semnate la 28 martie 2003.

_____

([1]) JO L 204, 21.7.1998, p. 37.

Articolul 2

(1) Statele membre iau toate măsurile necesare pentru a se asigura că recipientele pot fi introduse pe piaţă şi puse în funcţiune numai dacă nu compromit siguranţa persoanelor, a animalelor domestice sau a proprietăţii atunci când sunt instalate şi întreţinute corespunzător şi utilizate conform destinaţiei lor.

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

Articolul 3

(1) Recipientele la care produsul dintre PS x V este mai mare de 50 bar/litru trebuie să respecte cerinţele esenţiale de siguranţă specificate în anexa I.

(2) Recipientele la care produsul dintre PS x V este 50 bar/litru sau mai puţin trebuie să fie fabricate în conformitate cu cele mai bune practici dintr-unul dintre statele membre şi să poarte marcajele prevăzute în anexa II punctul 1, cu excepţia marcajului CE de conformitate prevăzut la articolul 16.

Articolul 4

Statele membre nu împiedică introducerea pe piaţă şi punerea în funcţiune pe teritoriul acestora a recipientelor care respectă criteriile prevăzute în prezenta directivă.

Articolul 5

(1) Statele membre consideră că recipientele sub presiune care poartă marcajul CE de conformitate se conformează tuturor dispoziţiilor prezentei directive.

Conformitatea recipientelor de presiune cu standardele naţionale care transpun standardele armonizate ale căror numere de referinţă au fost publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene conduc la prezumţia de conformitate cu cerinţele esenţiale de siguranţă prevăzute în anexa I.

Statele membre trebuie să publice numerele de referinţă ale acestor standarde naţionale.

(2) Statele membre consideră că recipientele, pentru care nu există standardele menţionate la alineatul (1) al doilea paragraf sau la care producătorul nu aplică sau aplică numai parţial standardele sunt conforme cu cerinţele esenţiale de siguranţă menţionate în anexa I, dacă, după primirea unui certificat de examinare CE de tip, conformitatea acestora cu modelul aprobat este certificată prin aplicarea marcajului CE de conformitate.

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

Cu toate acestea, atunci când una sau mai multe dintre aceste directive lasă regimul de aplicare a directivelor, în perioada de tranziţie, la libera alegere a producătorului, marcajul CE de conformitate arată conformitatea doar cu directivele aplicate de producător. În acest caz, detaliile din directivele aplicate, aşa cum sunt publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene, sunt înscrise în documentele, avizele sau instrucţiunile cerute de aceste directive şi care însoţesc astfel de recipiente.

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 cerinţele de siguranţă menţionate în anexa I, Comisia sau statul membru în cauză sesizează comitetul permanent, înfiinţat în temeiul articolului 5 din Directiva 98/34/CE, denumit în continuare "comitet", cu privire la această chestiune, expunându-şi motivele.

Comitetul îşi dă de îndată avizul.

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

Articolul 7

(1) În cazul în care un stat membru constată că recipientele care poartă marcajul CE de conformitate şi sunt utilizate conform destinaţiei lor pot să compromită siguranţa persoanelor, a animalelor domestice sau a proprietăţii, trebuie să ia toate măsurile corespunzătoare pentru retragerea acestor produse de pe piaţă ori să interzică sau să limiteze introducerea acestora pe piaţă.

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

(a) nerespectării cerinţelor esenţiale de siguranţă 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).

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

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

(3) În cazul în care un recipient care nu este conform poartă marcajul CE de conformitate, statul membru competent ia măsurile corespunzătoare împotriva oricui a aplicat marcajul şi informează Comisia şi celelalte state membre cu privire la aceasta.

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

CAPITOLUL II

CERTIFICAREA

SECŢIUNEA 1

Procedurile de certificare

Articolul 8

(1) Înainte de producerea recipientelor sub presiune la care produsul dintre PS x V este mai mare de 50 bar/litru, fabricate în conformitate cu standardele armonizate prevăzute la articolul 5 alineatul (1), producătorul sau reprezentantul autorizat al acestuia stabilit în Comunitate procedează, la libera sa alegere, fie:

(a) la informarea unui organism de inspecţie aprobat, prevăzut la articolul 9, care, după examinarea dosarului tehnic de fabricaţie prevăzut în anexa II punctul 3, întocmeşte un certificat de conformitate care atestă că programul este corespunzător; fie

(b) la prezentarea unui recipient prototip pentru examinarea CE de tip prevăzută la articolul 10.

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

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

(a) verificării CE menţionate la articolul 11, dacă produsul dintre PS x V este mai mare de 3 000 bar/litru;

(b) la alegerea producătorului, dacă produsul dintre PS x V este mai mic sau egal cu 3 000 bar/litru, dar mai mare de 50 bar/litru, fie:

(i) declaraţiei de conformitate CE prevăzute la articolul 12; fie

(ii) verificării CE prevăzute la articolul 11.

(4) Documentaţia şi corespondenţa referitoare la procedurile de certificare prevăzute la alineatele (1), (2) şi (3) se elaborează într-o limbă oficială a statului membru în care este stabilit organismul de inspecţie aprobat sau într-o limbă acceptată de organismul respectiv.

Articolul 9

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

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

(2) Cu privire la desemnarea organismelor prevăzute la alineatul (1), statele membre respectă criteriile minime prevăzute la anexa III.

(3) Un stat membru care a desemnat un organism de inspecţie îşi retrage desemnarea, dacă descoperă că organismul nu mai îndeplineşte criteriile minime specificate în anexa III.

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

SECŢIUNEA 2

Examinarea CE de tip

Articolul 10

(1) Examinarea CE de tip este procedura prin care un organism de inspecţie stabileşte şi certifică faptul că un recipient prototip respectă dispoziţiile prezentei directive care i se aplică.

(2) Producătorul 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 inspecţie. Reprezentantul autorizat trebuie să fie stabilit în Comunitate.

Cererea trebuie să conţină următoarele date:

(a) denumirea şi adresa producătorului sau a reprezentantului autorizat al acestuia şi locul de fabricare a recipientelor;

(b) dosarul tehnic de fabricaţie prevăzut în anexa II punctul 3.

Cererea este însoţită de un recipient care este reprezentativ pentru producţia avută în vedere.

(3) Organismul de inspecţie aprobat procedează la examinarea CE de tip în modul prevăzut în al doilea şi al treilea paragraf.

Acesta examinează, pentru verificarea conformităţii, atât dosarul tehnic de fabricaţie, cât şi recipientul prezentat.

La examinarea recipientului, organismul procedează după cum urmează:

(a) verifică dacă recipientul este produs în conformitate cu dosarul tehnic de fabricaţie şi se poate utiliza în siguranţă în condiţiile de exploatare proiectate;

(b) efectuează determinările şi încercările corespunzătoare pentru a verifica dacă recipientul respectă cerinţele esenţiale care se referă la acesta.

(4) Dacă prototipul respectă dispoziţiile care i se aplică, organismul de inspecţie aprobat elaborează un certificat de examinare CE de tip, care se transmite solicitantului. În certificatul menţionat se consemnează concluziile examinării, se indică condiţiile în care se poate emite şi se însoţeşte de descrierile şi schiţele necesare pentru identificarea prototipului aprobat.

Comisia, celelalte organisme de inspecţie şi celelalte state membre pot să obţină o copie a certificatului şi, pe baza unei cereri motivate, o copie a dosarului tehnic de fabricaţie şi rapoartele privind determinările şi încercările realizate.

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

Un organism de inspecţie aprobat 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 şi Comisia cu privire la aceasta, motivându-şi decizia.

SECŢIUNEA 3

Verificarea CE

Articolul 11

(1) Verificarea CE este procedura prin care un producător sau reprezentantul său autorizat cu sediul în cadrul Comunităţii asigură şi 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 şi planul de fabricaţie prevăzute în anexa II punctul 3 care a primit un atestat de adecvare.

(2) Producătorul ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricaţie să asigure conformitatea recipientelor cu tipul descris în certificatul de examinare CE de tip sau cu proiectul şi planul de fabricaţie prevăzute în anexa II punctul 3. Producătorul sau reprezentantul său autorizat cu sediul în cadrul Comunităţii aplică marcajul CE de conformitate pe fiecare recipient şi întocmeşte o declaraţie de conformitate.

(3) Organismul de inspecţie aprobat efectuează examinările şi testele specifice în scopul verificării conformităţii recipientelor cu cerinţele cuprinse în prezenta directivă prin examinarea şi testarea recipientelor în conformitate cu paragrafele al doilea-al zecelea.

Producătorul îşi prezintă recipientele sub forma unor loturi de producţie uniforme şi ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricaţie să asigure uniformitatea fiecărui lot de producţie realizat.

Aceste loturi de producţie sunt însoţite 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 şi planul de fabricaţie prevăzute în anexa II punctul 3. În acest caz, organismul de inspecţie aprobat examinează planul înainte de a se efectua verificarea CE, în scopul certificării conformităţii acestuia.

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

Mai mult, organismul de inspecţie aprobat efectuează încercări pe piese test prelevate, la alegerea producătorului, dintr-o producţie reprezentativă de piese test sau dintr-un recipient, în scopul verificării calităţii sudurii. Încercările se efectuează pe sudurile longitudinale. Cu toate acestea, atunci când pentru sudurile longitudinale şi 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 producţie în scopul verificării conformităţii cu cerinţele de siguranţă esenţiale prevăzute în anexa I punctul 2.1.2.

Pentru loturile de producţie acceptate, organismul de inspecţie aprobat aplică sau dispune să fie aplicat numărul său de identificare pe fiecare recipient şi emite un certificat de conformitate cu privire la determinările efectuate. Toate recipientele din lotul de producţie pot fi introduse pe piaţă, cu excepţia celor care nu au trecut cu succes proba hidrostatică sau proba pneumatică.

În cazul în care un lot este respins, organismul de inspecţie aprobat ia măsurile care se impun pentru a preveni introducerea pe piaţă a lotului respectiv. În situaţia respingerii frecvente a loturilor de producţie, organismul de inspecţie aprobat poate suspenda verificarea statistică.

Producătorul poate aplica numărul de identificare al organismului de inspecţie aprobat în cursul procesului de fabricaţie, sub responsabilitatea organismului desemnat.

Producătorul sau reprezentantul său autorizat trebuie să fie în măsură să prezinte la cerere certificatele de conformitate emise de organismul de inspecţie aprobat menţionat la al şaptelea paragraf.

SECŢIUNEA 4

Declaraţia de conformitate CE

Articolul 12

(1) Producătorul care îndeplineşte condiţiile care decurg din articolul 13 aplică marcajul CE de conformitate prevăzut la articolul 16 recipientelor pe care le declară conforme cu:

(a) proiectul şi planul de fabricaţie prevăzute în anexa II punctul 3, căruia i s-a acordat un atestat de adecvare; sau

(b) un prototip aprobat.

(2) Prin procedura menţionată de declarare a conformităţii CE, producătorul este supus supravegherii CE, dacă produsul dintre PS x V este mai mare de 200 bar/litru.

Scopul supravegherii CE este de a asigura, în conformitate cu articolul 14 al doilea paragraf, respectarea de către producător a obligaţiilor ce derivă din articolul 13 alineatul (2). Supravegherea se realizează de către organismul de inspecţie 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 aprobat sau, dacă nu este cazul, de către organismul căruia i-a fost trimis dosarul tehnic de fabricaţie în conformitate cu articolul 8 alineatul (1) litera (a).

Articolul 13

(1) Dacă un producător face uz de procedura prevăzută la articolul 12, acesta trimite, înaintea începerii fabricaţiei, organismului de inspecţie care a emis certificatul de examinare CE de tip sau certificatul de conformitate un document care descrie procesul de fabricaţie şi toate măsurile sistematice prestabilite, adoptate pentru asigurarea conformităţii recipientelor sub presiune cu standardele prevăzute la articolul 5 alineatul (1) sau cu prototipul omologat.

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

(a) o descriere a mijloacelor de producţie şi verificare corespunzătoare a construcţiei recipientelor;

(b) un dosar de control care să descrie determinările şi încercările corespunzătoare care urmează să fie efectuate în cursul producţiei, împreună cu modalităţile şi frecvenţa de efectuare a acestora;

(c) un angajament de a efectua determinările şi încercările în conformitate cu dosarul de control menţionat la litera (b) şi de a 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 şi încercările menţionate se efectuează de către personal calificat având o independenţă suficientă faţă de personalul productiv şi fac obiectul unui raport;

(d) adresele locurilor de producţie şi depozitare şi data începerii fabricaţiei.

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

(a) dosarul tehnic de fabricaţie;

(b) dosarul de control;

(c) certificatul de examinare CE de tip sau certificatul de conformitate, dacă este cazul;

(d) un raport privind examinările şi încercările realizate.

Articolul 14

Dacă recipientele nu se produc conform prototipului aprobat, organismul de inspecţie care a emis certificatul de examinare CE de tip sau certificatul de conformitate examinează, înainte de data începerii oricărei producţii, atât documentul menţionat la articolul 13 alineatul (1), cât şi dosarul tehnic de fabricaţie prevăzut în anexa II punctul 3, pentru certificarea conformităţii acestora.

În afară de aceasta, dacă produsul dintre PS x V este mai mare de 200 bar/litru, organismul respectiv trebuie, în timpul producţiei:

(a) să se asigure că producătorul 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 producţie sau de la locul de depozitare a recipientelor, pentru control.

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

CAPITOLUL III

MARCAJ CE DE CONFORMITATE ŞI ÎNSCRIERI

Articolul 15

Fără să aducă atingere articolului 7:

(a) atunci când un stat membru constată că marcajul CE de conformitate a fost aplicat incorect, producătorul sau reprezentantul său autorizat cu sediul în cadrul Comunităţii este obligat să aducă produsul în stare de conformitate cu dispoziţiile privind marcajul CE de conformitate şi să pună capăt încălcării în condiţiile 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 piaţă a produsului respectiv sau să asigure retragerea acestuia de pe piaţă în conformitate cu procedura prevăzută la articolul 7.

Articolul 16

(1) Marcajul CE de conformitate şi inscripţiile prevăzute în anexa II punctul 1 se aplică într-o formă vizibilă, lizibilă şi de neşters pe recipient sau pe o plăcuţă cu date tehnice, fixată pe acesta astfel încât să nu poată fi desprinsă.

Marcajul CE de conformitate este format din iniţialele "CE" redat în specimen în anexa II punctul 1.1. Marcajul CE de conformitate este urmat de numărul de identificare menţionat la articolul 9 alineatul (1) al organismului de inspecţie aprobat care răspunde de verificările CE sau de supravegherea CE.

(2) Se interzice aplicarea pe recipiente a marcajelor care pot induce în eroare terţe părţi în privinţa semnificaţiei şi formei marcajului CE de conformitate. Se poate aplica orice alt marcaj pe recipiente sau pe plăcuţa cu date tehnice, cu condiţia ca marcajul CE de conformitate să fie vizibil şi lizibil.

CAPITOLUL IV

DISPOZIŢII FINALE

Articolul 17

Orice decizie adoptată în conformitate cu prezenta directivă şi care generează restricţii privind introducerea pe piaţă sau punerea în funcţiune a unui recipient trebuie să precizeze motivele exacte pe care se întemeiază. O astfel de decizie se notifică de îndată părţii interesate, care, în acelaşi timp, este informată cu privire la căile de atac la care poate apela conform legislaţiei în vigoare în statul membru în cauză şi la termenele prevăzute pentru introducerea acestor acţiuni.

Articolul 18

Comisiei îi sunt comunicate de către statele membre textele dispoziţiilor 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 obligaţiilor statelor membre în ceea ce priveşte termenele de transpunere în dreptul intern şi de aplicare a directivelor menţionate în anexa IV partea B.

Trimiterile la directiva abrogată se înţeleg ca trimiteri la prezenta directivă şi se citesc în conformitate cu tabelul de corespondenţă din anexa V.

Articolul 20

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

Articolul 21

Prezenta directivă se adresează statelor membre.

Adoptată la Strasbourg, 16 septembrie 2009.

Pentru Parlamentul European	Pentru Consiliu
Preşedintele	Preşedintele
J. BUZEK	C. MALMSTROM

ANEXA I

CERINŢE ESENŢIALE DE SIGURANŢĂ

[prevăzute la articolul 3 alineatul (1)]

1. MATERIALE

Materialele trebuie să fie selectate în funcţie de destinaţia recipientelor şi în conformitate cu punctele 1.1-1.4.

1.1. Componentele sub presiune

Materialele menţionate la articolul 1, utilizate pentru producerea părţilor sub presiune, trebuie să îndeplinească următoarele condiţii:

(a) să poată fi sudate;

(b) să fie ductile şi rezistente, astfel încât o rupere la temperatura 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 oţel, materialele trebuie să respecte cerinţele formulate la punctul 1.1.1, iar pentru recipientele din aluminiu sau din aliaj de aluminiu, cerinţele menţionate la punctul 1.1.2.

Materialele trebuie să fie însoţite de un certificat de inspecţie întocmit de producătorul materialelor, conform descrierii din anexa II.

1.1.1. Recipientele din oţel

Oţelurile nealiate trebuie să respecte următoarele cerinţe:

(a) să fie calmate şi să fie livrate după un tratament de normalizare sau într-o stare echivalentă;

(b) conţinutul de carbon pe produs trebuie să fie mai mic de 0,25%, iar conţinutul de sulf şi cel de fosfor trebuie să fie, fiecare, mai mic de 0,05%;

(c) fiecare produs trebuie să aibă următoarele calităţi mecanice:

— rezistenţa la tracţiune maximă R(m,max) trebuie să fie mai mică de 580 N/mm2;

— alungirea la rupere trebuie să fie:

• dacă epruvetele sunt prelevate paralel cu direcţia de laminare:

grosimea >= 3 mm: A >= 22%,

grosimea < 3 mm: A(80 mm) >= 17%;

• dacă epruvetele sunt prelevate perpendicular pe direcţia de laminare:

grosimea >= 3 mm: A >= 20%,

grosimea < 3 mm: A(80 mm) >= 15%;

— rezilienţa KCV pentru trei epruvete testate longitudinal la temperatura minimă de lucru nu trebuie să fie mai mică de 35 J/cm2. Cel mult una dintre cele trei valori măsurate la testare poate fi mai mică de 35 J/cm2, cu un minim de 25 J/cm2.

Această proprietate trebuie verificată în cazul oţelurilor utilizate la fabricarea recipientelor a căror temperatură minimă de lucru este mai mică de - 10°C şi care au grosimea pereţilor mai mare de 5 mm.

1.1.2. Recipientele din aluminiu

Aluminiul nealiat trebuie să aibă un conţinut de aluminiu de minimum 99,5% şi aliajele descrise la articolul 1 alineatul (3) litera (a) trebuie să prezinte o rezistenţă adecvată la coroziunea intercristalină 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:

— rezistenţa maximă la tracţiune R(m,max) trebuie să fie mai mică de 350 N/mm2;

— alungirea la rupere să fie:

-> A >= 16%, dacă epruveta este prelevată paralel cu direcţia de laminare,

-> A >= 14%, dacă epruveta este prelevată perpendicular cu direcţia de laminare.

1.2. Materialele de sudură

Materialele de sudură utilizate la sudarea unor accesorii pe recipiente sub presiune sau la execuţia recipientelor respective trebuie să fie adecvate şi compatibile cu materialele care se sudează.

1.3. Accesoriile care contribuie la rezistenţa recipientului

Accesoriile menţionate (de exemplu şuruburi şi piuliţe) trebuie să fie executate dintr-un material specificat la punctul 1.1 sau din alte tipuri de oţel, aluminiu sau un aliaj de aluminiu corespunzător compatibile cu materialele utilizate la fabricarea părţilor sub presiune.

Aceste materiale trebuie să aibă, la temperatura minimă de lucru, alungire la rupere şi rezilienţă adecvate.

1.4. Părţile care nu sunt sub presiune

Toate părţile 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, producătorul trebuie să definească destinaţia utilizării acestuia şi 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°C, calităţile cerute materialelor trebuie să fie respectate pentru temperatura de - 10°C.

De asemenea, producătorul trebuie să ţină seama de următoarele dispoziţii:

— să poată fi inspectat interiorul recipientelor;

— să poată fi drenate recipientele;

— calităţile mecanice să fie menţinute de-a lungul perioadei de utilizare a recipientului în scopul în care a fost proiectat;

— în funcţie de destinaţie, recipientele trebuie să fie protejate în mod corespunzător împotriva coroziunii, şi de faptul că, în condiţiile de utilizare avute în vedere,

— recipientele nu trebuie să fie supuse unor solicitări care ar putea să afecteze siguranţa acestora în funcţionare;

— presiunea interioară nu trebuie să depăşească în mod permanent presiunea maximă de lucru PS. Totuşi, se pot admite creşteri de moment cu maximum 10%.

Cordoanele de sudură circulare şi 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 x V nu este mai mare de 3 000 bar/litru, producătorul trebuie să aleagă una dintre metodele descrise la punctele 2.1.1 şi 2.1.2 pentru determinarea grosimii peretelui recipientului; dacă produsul dintre PS şi V este mai mare de 3 000 bar/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 secţiunea cilindrică şi a capacelor nu poate fi mai mică de 2 mm pentru recipientele din oţel şi 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 şi următoarele dispoziţii:

(a) presiunea de calcul adoptată nu trebuie să fie mai mică decât presiunea maximă de lucru PS 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). Producătorul trebuie să utilizeze valorile minime ale R(ET) şi R(m) garantate de producătorul materialului, pentru a determina solicitarea admisibilă.

Cu toate acestea, dacă porţiunea cilindrică a recipientului are una sau mai multe suduri longitudinale executate printr-un procedeu de sudură neautomat, grosimea calculată prin metoda descrisă la primul paragraf trebuie multiplicată cu un coeficient egal cu 1,15.

2.1.2. Metoda experimentală

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

3. PROCESUL DE FABRICAŢIE

Recipientele vor fi construite şi verificate în procesul de fabricaţie în conformitate cu dosarul tehnic de fabricaţie descris la anexa II punctul 3.

3.1. Pregătirea părţilor componente

Pregătirea părţilor componente (de exemplu formarea şi şanfrenarea) nu trebuie să genereze defecte de suprafaţă, fisuri sau modificări ale caracteristicilor mecanice care să afecteze siguranţa recipientelor.

3.2. Sudurile pe părţile sub presiune

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

Sudurile trebuie executate de sudori sau operatori calificaţi care posedă nivelul corespunzător de competenţă, în conformitate cu procedeele de sudură autorizate. Autorizarea şi testele de calificare trebuie să fie realizate de către organismele de control agreate.

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

4. PUNEREA ÎN FUNCŢIUNE A RECIPIENTELOR

Recipientele trebuie să fie însoţite de instrucţiuni elaborate de către producător, conform cerinţelor din anexa II punctul 2.

ANEXA II

MARCAJUL CE DE CONFORMITATE, INSCRIPŢII, INSTRUCŢIUNI, DOSAR TEHNIC DE FABRICAŢIE, DEFINIŢII ŞI SIMBOLURI

1. MARCAJUL CE DE CONFORMITATE ŞI INSCRIPŢII

1.1. Marcajul CE de conformitate

Marcajul CE de conformitate constă în iniţialele "CE" în forma următoare:

IMAGINE

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

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

1.2. Inscripţii

Recipientul sau plăcuţa cu datele tehnice trebuie să poarte cel puţin următoarele informaţii:

(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 producătorului;

(f) tipul şi identificarea seriei sau a lotului de producţie a recipientului;

(g) ultimele două cifre ale anului în care s-a aplicat marcajul CE de conformitate.

Atunci când se utilizează o plăcuţă cu date tehnice, aceasta trebuie proiectată în aşa fel încât să nu poată fi reutilizată şi trebuie să cuprindă un spaţiu liber pentru a putea fi înscrise şi alte informaţii.

2. INSTRUCŢIUNI

Instrucţiunile trebuie să cuprindă următoarele informaţii:

(a) caracteristicile menţionate la punctul 1, cu excepţia seriei de identificare a recipientului;

(b) destinaţia recipientului;

(c) condiţiile de instalare şi întreţinere pentru siguranţa recipientului.

Instrucţiunile trebuie să fie în limba sau limbile oficiale ale ţării de destinaţie.

3. DOSAR TEHNIC DE FABRICAŢIE

Dosarul tehnic de fabricaţie trebuie să cuprindă o descriere a tehnicilor şi operaţiunilor utilizate în scopul îndeplinirii cerinţelor esenţiale de siguranţă prevăzute la anexa I sau în standardele armonizate menţionate la articolul 5 alineatul (1) şi, în special:

(a) un proiect de execuţie detaliat al tipului de recipient;

(b) instrucţiunile;

(c) un document care să descrie:

— materialele alese;

— procedeele de sudare alese;

— verificările alese;

— orice detaliu pertinent referitor la proiectarea recipientului.

Dacă sunt puse în aplicare procedurile descrise la articolele 11-14, documentaţia trebuie să includă, de asemenea:

(a) certificatele referitoare la alegerea potrivită a procedeelor de sudură şi a sudorilor sau a operatorilor;

C.T.C.E. Piatra Neamț

(b) certificatul de inspecţie pentru materialele utilizate la fabricarea componentelor şi ansamblurilor care contribuie la rezistenţa recipientului sub presiune;

(c) un raport al examinărilor şi al încercărilor realizate sau o descriere a verificărilor propuse.

4. DEFINIŢII ŞI SIMBOLURI

4.1. Definiţii

(a) Presiunea de proiectare "P" este presiunea manometrică aleasă de producător şi utilizată pentru determinarea grosimii părţilor recipientului sub presiune.

(b) Presiunea maximă de lucru "PS" este presiunea manometrică maximă care poate fi exercitată în condiţii normale de lucru a recipientului.

(c) Temperatura minimă de lucru "T(min)" este temperatura stabilizată cea mai mică în peretele recipientului în condiţii normale de utilizare.

(d) Temperatura maximă de lucru "T(max)" este temperatura stabilizată cea mai ridicată pe care o poate atinge peretele vasului în condiţii 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 şi 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 aceeaşi familie, dacă diferă de prototip doar în privinţa diametrului, cu condiţia respectării cerinţelor admisibile menţionate la anexa I punctele 2.1.1 şi 2.1.2, sau a lungimii porţiunii cilindrice, în următoarele limite:

— dacă un prototip are una sau mai multe virole adăugate la capete, variantele din cadrul familiei trebuie să aibă cel puţin o virolă;

— dacă un prototip are doar două capete elipsoidale, variantele din cadrul familiei nu trebuie să aibă nici o virolă.

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

(g) Un lot de recipiente conţine cel mult 3 000 de recipiente cu acelaşi tip de model.

(h) Se consideră fabricaţie în serie, în înţelesul prezentei directive, dacă cel puţin un recipient de acelaşi tip este fabricat într-o perioadă dată printr-un proces continuu de fabricaţie, conform unui proiect comun, utilizându-se acelaşi proces de fabricaţie.

(i) Certificatul de inspecţie: documentul prin care producătorul certifică faptul că produsele livrate îndeplinesc cerinţele comenzii şi în care el prezintă rezultatele verificării curente de fabricaţie, în special compoziţia chimică şi caracteristicile mecanice, realizate pe produsele obţinute din acelaşi proces de producţie cu cel al comenzii, dar nu în mod special pe produsele livrate.

4.2. Simboluri

	| +----		
A	|alungirea la rupere (L(o) = 5,65 |S(o)		%
A 80 mm	|alungirea la rupere (L(o) = 80 mm)		%
KCV	|rezilienţa	J/cm2	
P	|presiunea de proiectare	bari	
PS	|presiunea maximală de lucru	bari	
P(h)	|presiunea de probă hidraulică sau pneumatică	bari	
R(p) 0,2	|limita de curgere la 0,2%	N/mm2	
R(ET)	|limita de curgere la temperatura maximă de lucru	N/mm2	
R(eH)	|limita de curgere în punctul superior	N/mm2	
R(m)	|rezistenţa la tracţiune	N/mm2	
R(m,max)	|rezistenţa maximă la tracţiune	N/mm2	
R(p) 1,0	|limita de curgere la 1,0%	N/mm2	
T(max)	|temperatura maximă de lucru	°C	
T(min)	|temperatura minimă de lucru	°C	
V	|volumul recipientului	l	

ANEXA III

CRITERIILE MINIME CARE TREBUIE RESPECTATE DE CĂTRE STATELE MEMBRE PENTRU DESEMNAREA ORGANISMELOR DE CONTROL

[prevăzute la articolul 9 alineatul (2)]

1. Organismul de control desemnat, directorul şi personalul acestuia responsabil de realizarea încercărilor de verificare nu este proiectantul, producătorul, furnizorul sau instalatorul recipientelor pe care le inspectează sau reprezentantul autorizat al oricăreia dintre părţile enumerate. Nu se implică direct în proiectarea, construcţia, comercializarea sau întreţinerea recipientelor, nici nu reprezintă părţile angajate în activităţile enumerate. Aceasta nu exclude posibilitatea schimbului de informaţii tehnice dintre producător şi organismul de control desemnat.

2. Organismul de inspecţie aprobat şi personalul acestuia trebuie să realizeze încercările de verificare cu cel mai înalt grad de integritate profesională şi competenţă tehnică şi trebuie să fie independenţi de orice presiune sau stimulente, în special financiare, care ar putea să influenţeze decizia acestora sau rezultatele inspectării, în special din partea persoanelor sau a grupurilor de persoane interesate de rezultatul verificărilor.

3. Organismul de inspecţie aprobat trebuie să aibă la dispoziţie personalul necesar şi dotările necesare care să-i permită îndeplinirea în bune condiţii a sarcinilor sale administrative şi tehnice legate de verificare; de asemenea, trebuie să aibă acces la echipamentul necesar pentru verificările speciale.

4. Personalul organismului de inspecţie trebuie să îndeplinească următoarele condiţii:

(a) să aibă pregătire tehnică şi profesională temeinică;

(b) să cunoască în mod satisfăcător cerinţele încercărilor pe care le realizează şi să aibă experienţa necesară pentru aceste încercări;

(c) să aibă abilitatea de a emite certificate, documentaţii şi rapoarte de autentificare a realizării încercărilor.

5. Trebuie să fie garantată imparţialitatea personalului de control. Remunerarea personalului nu trebuie să depindă nici de numărul de încercări realizate, nici de rezultatele acestor încercări.

6. Organismul de inspecţie aprobat trebuie să încheie o asigurare de răspundere civilă, cu excepţia cazului în care răspunderea pentru încercări este asumată de către stat, în conformitate cu legislaţia internă, sau în care statul membru însuşi este direct responsabil de încercări.

7. Personalul organismului de inspecţie aprobat este obligat să păstreze secretul profesional asupra tuturor informaţiilor dobândite în exercitarea sarcinilor (cu excepţia celor faţă de autorităţile administrative competente ale statului în care îşi desfăşoară activitatea), conform prezentei directive sau oricăror dispoziţii de drept intern pentru aplicarea acesteia.

ANEXA IV

PARTEA A

Directiva abrogată şi 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 şi articolul 2

PARTEA B

Termene de transpunere în dreptul intern şi de aplicare

(prevăzute la articolul 19)

Directiva	Termen de transpunere	Data de aplicare
87/404/CEE	31 decembrie 1989	1 iulie 1990(1)
90/488/CEE	1 iulie 1991	-
93/68/CEE	30 iunie 1994	1 ianuarie 1995(2)

(1) În conformitate cu articolul 18 alineatul (2) al treilea paragraf, pentru

perioada de până la 1 iulie 1992, statele membre permit introducerea pe piaţă şi/sau darea în folosinţă a recipientelor care respectă reglementările în vigoare pe teritoriile lor înainte de 1 iulie 1990.

(2) În conformitate cu articolul 14 alineatul (2), până la 1 ianuarie 1997, statele membre permit intrarea pe piaţă şi punerea în funcţiune a produselor care se conformează normelor de marcaj în vigoare înainte de 1 ianuarie 1995.

ANEXA V

TABEL DE CORESPONDENŢĂ

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) litera (a) primul paragraf
Articolul 1 alineatul (2) al doilea paragraf prima liniuţă	Articolul 1 alineatul (3) litera (a) al doilea paragraf
Articolul 1 alineatul (2) al doilea paragraf a doua liniuţă	Articolul 1 alineatul (3) litera (a) al treilea paragraf punctele
prima şi a doua subliniuţă	(i) şi (ii)
Articolul 1 alineatul (2) al doilea paragraf a treia liniuţă	Articolul 1 alineatul (3) litera (a) al patrulea paragraf
Articolul 1 alineatul (2) al doilea paragraf a patra liniuţă	Articolul 1 alineatul (3) litera (a) al cincilea paragraf
Articolul 1 alineatul (3) prima, a doua şi a treia liniuţă	Articolul 1 alineatul (2) literele (a), (b) şi (c)
Articolele 2, 3 şi 4	Articolele 2, 3 şi 4
Articolul 5 alineatul (1)	Articolul 5 alineatul (1)
Articolul 5 alineatul (2)	Articolul 5 alineatul (2)
Articolul 5 alineatul (3) literele (a) şi (b)	Articolul 5 alineatul (3) primul şi al doilea paragraf
Articolul 6	Articolul 6
Articolul 7 alineatul (1)	Articolul 7 alineatul (1)
Articolul 7 alineatul (2) prima şi a doua teză	Articolul 7 alineatul (2) primul paragraf
Articolul 7 alineatul (2) a treia teză	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) teza introductivă şi litera (a) teza introductivă	Articolul 8 alineatul (1) teza introductivă
Articolul 8 alineatul (1) litera (a) prima şi a doua liniuţă	Articolul 8 alineatul (1) literele (a) şi (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 şi a doua liniuţă	Articolul 8 alineatul (3) litera (b) punctele (i) şi (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 şi a doua liniuţă	Articolul 10 alineatul (2) al doilea paragraf literele (a) şi (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) primul paragraf
Articolul 10 alineatul (3) al doilea paragraf	Articolul 10 alineatul (3) al doilea paragraf

Articolul 10 alineatul (3) al treilea paragraf literele (a) şi (b)|Articolul 10 alineatul (3) al treilea paragraf literele (a) şi (b)
Articolul 10 alineatul (4) |Articolul 10 alineatul (4)
Articolul 10 alineatul (5) prima teză |Articolul 10 alineatul (5) primul paragraf
Articolul 10 alineatul (5) a doua şi a treia teză |Articolul 10 alineatul (5) al doilea paragraf
Articolul 11 alineatele (1) şi (2) |Articolul 11 alineatele (1) şi (2)
Articolul 11 alineatul (3) cuvintele 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 şaselea paragraf
Articolul 11 alineatul (3) punctul 3.4 primul paragraf |Articolul 11 alineatul (3) al şaptelea 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 şi a doua |Articolul 12 alineatul (1) literele (a) şi (b)
liniuţă |
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 liniuţă |Articolul 13 alineatul (3) literele (a)-(d)
Articolul 14 alineatul (1) |Articolul 14 primul paragraf
Articolul 14 alineatul (2) primul paragraf prima şi a doua |Articolul 14 al doilea paragraf literele (a)-(b)
liniuţă |
Articolul 14 alineatul (2) al doilea paragraf |Articolul 14 al treilea paragraf
Articolele 15, 16 şi 17 |Articolele 15, 16 şi 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 şi a |Anexa I punctul 1.1 primul paragraf literele (a), (b) şi (c)
treia liniuţă |
Anexa I punctul 1.1 al doilea şi al treilea paragraf |Anexa I punctul 1.1 al doilea şi al treilea paragraf
Anexa I punctele 1.1.1 şi 1.1.2 |Anexa I punctele 1.1.1 şi 1.1.2
Anexa I punctele 1.2, 1.3 şi 1.4 |Anexa I punctele 1.2, 1.3 şi 1.4
Anexa I punctul 2 primul paragraf prima, a doua şi a treia |Anexa I punctul 2 primul paragraf literele (a), (b) şi (c)
liniuţă |
Anexa I punctul 2 al doilea, al treilea şi al patrulea paragraf |Anexa I punctul 2 al doilea, al treilea şi al patrulea paragraf
Anexa I punctele 2.1, 3 şi 4 |Anexa punctele 2.1, 3 şi 4
Anexa II punctul 1 |Anexa II punctul 1
Anexa II punctul 1(a) prima, a doua şi a treia liniuţă |Anexa II punctul 1.1 primul, al doilea şi al treilea paragraf
Anexa II punctul 1(b) primul paragraf de la prima la a |Anexa II punctul 1.2 primul paragraf literele (a)-(g)
şaptea liniuţă |
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 şi a treia |Anexa II punctul 2 primul paragraf literele (a), (b) şi (c)
liniuţă |
Anexa II punctul 2 al doilea paragraf |Anexa 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

C.T.C.E. Piatra Neamț