

D.Lgs. Governo n. 23 del 02/02/2002

Attuazione della direttiva 1999/36/CE, 2001/2/CE e della decisione 2001/107/CE in materia di attrezzature a pressione trasportabili.

Gazz. Uff. Suppl. Ordin. n. 57 del 08/03/2002

testo coordinato con il d.lgs. 18/02/2003 n. 43

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione

Viste le direttive 1999/36/CE del Consiglio, del 29 aprile 1999, 2001/2/CE della Commissione, del 4 gennaio 2001, e la decisione della Commissione 2001/107/CE, del 25 gennaio 2001

Vista la legge 29 dicembre 2000, n. 422 (Legge comunitaria 2000)

Visto il Nuovo codice della strada, approvato con decreto legislativo 30 aprile 1992, n. 285

Visto il decreto legislativo 13 gennaio 1999, n. 41, di attuazione delle direttive 96/49/CE del Consiglio, del 23 luglio 1996, e 96/87/CE della Commissione, del 13 dicembre 1996, relative al trasporto di merci pericolose per ferrovia

Visto il decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, di attuazione della direttiva 97/23/CE del Parlamento e del Consiglio, del 29 maggio 1997, in materia di attrezzature a pressione

Vista la deliberazione preliminare del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 25 gennaio 2002

Acquisito il parere della Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 1 febbraio 2002

Sulla proposta dei Ministri per le politiche comunitarie e delle infrastrutture e dei trasporti, di concerto con i Ministri degli affari esteri, dell'interno, della giustizia, dell'economia e delle finanze e delle attività produttive

Emana

il seguente decreto legislativo:

Art. 1. - Scopo e ambito d'applicazione.

1. Il presente decreto persegue lo scopo di accrescere la sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili omologate per il trasporto di merci pericolose su strade e per ferrovia e di garantire la libera circolazione, anche con riguardo agli aspetti relativi all'immissione sul mercato, alla messa in servizio ed all'utilizzazione ripetuta.

2. Il presente decreto si applica:

a) per quanto riguarda l'immissione sul mercato, alle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione definite all'articolo 2

b) per quanto riguarda la rivalutazione della conformità, alle attrezzature a pressione trasportabili esistenti definite all'articolo 2, conformi ai requisiti tecnici stabiliti:

1) per le attrezzature a pressione trasportabili per merci pericolose su strada, dalla direttiva 94/55/CE e dalle disposizioni interne di recepimento

2) per le attrezzature a pressione trasportabili per merci pericolose per ferrovia dalla direttiva 96/49/CE e dalle disposizioni interne di recepimento

c) per quanto riguarda l'utilizzazione ripetuta e l'ispezione periodica:

1) alle attrezzature a pressione trasportabili di cui alle lettere a) e b)

2) alle bombole per gas esistenti che recano il marchio di conformità previsto dalle disposizioni vigenti.

3. Non rientrano nel campo di applicazione del presente decreto le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato anteriormente alle date di cui all'articolo 15, commi 1 e 2, o, nei casi previsti dai commi 3 e 4 dello stesso articolo, entro i termini ivi indicati, e non rivalutate ai fini dell'adeguamento ai requisiti previsti dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento.

4. Non rientrano, altresì, nell'ambito di applicazione del presente decreto le attrezzature a pressione trasportabili utilizzate esclusivamente per operazioni di trasporto di merci pericolose tra il territorio della Comunità europea ed il territorio di paesi terzi, realizzate a norma dell'articolo 6, paragrafo 1, e dell'articolo 7 della direttiva 94/55/CE, o dell'articolo 6, paragrafo 1, e dell'articolo 7, paragrafi 1 e 2, della direttiva 96/49/CE.

Art. 2. - Definizioni.

1. Ai fini del presente decreto si intende per:

a) attrezzature a pressione trasportabili:

1) tutti i contenitori, (bombole, tubi, fusti a pressione, recipienti criogenici, incastellature di bombole come definite nell'allegato A alla direttiva 94/55/CE, e dalle disposizioni interne di recepimento)

2) tutte le cisterne, comprese le cisterne smontabili, i contenitori cisterna (casse mobili), i serbatoi dei vagoni cisterna, i serbatoi o contenitori per batterie di veicoli o di vagoni batteria, le cisterne dei veicoli cisterna, utilizzati per il trasporto di gas della classe 2, ai sensi degli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento, nonché per il trasporto di talune sostanze pericolose di altre classi, indicate nell'allegato VI al presente decreto, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto. Non costituiscono attrezzature a pressione trasportabili, ai fini del presente decreto, le attrezzature soggette alle prescrizioni generali di esenzione applicabili a piccole quantità ed ai casi particolari previsti dall'allegato A alla direttiva 94/55/CE e dall'allegato alla direttiva 96/49/CE e dalle disposizioni interne di recepimento, nonché i diffusori di aerosol (numero ONU 1950) e le bombole per gas per apparecchi di respirazione

b) marchio: il simbolo di cui all'articolo 10

c) procedure di valutazione della conformità: le procedure previste dall'allegato IV, parte I

d) rivalutazione della conformità: la procedura volta a valutare a posteriori, a richiesta del proprietario, del suo mandatario stabilito nella Comunità o del detentore, la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili già esistenti e messe in funzione anteriormente alla data di cui all'articolo 15, commi I e 2 o, nel caso dei commi 3 e 4, entro le date ivi indicate, alle relative disposizioni degli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento

e) autorità competente: il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti - Dipartimento dei trasporti terrestri

f) organismo notificato: un organismo di ispezione designato dall'autorità competente a norma dell'articolo 8 ed in possesso dei requisiti stabiliti dagli allegati I e II

g) organismo autorizzato: un organismo di ispezione designato dall'autorità competente a norma dell'articolo 9 ed in possesso dei requisiti stabiliti dagli allegati I e III.

Art. 3. - Valutazione di conformità per l'immissione sul mercato della Comunità europea delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione.

1. I recipienti e le cisterne di nuova fabbricazione devono essere conformi alle disposizioni dettate al riguardo dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento. La conformità di tali attrezzature a pressione trasportabili alle disposizioni sopra citate deve essere accertata da un organismo notificato ed attestata mediante le procedure di valutazione di conformità fissate dall'allegato IV, parte I, e specificate all'allegato V.

2. I rubinetti e altri accessori di nuova fabbricazione utilizzati per il trasporto devono essere conformi alle relative disposizioni degli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento.

3. I rubinetti e altri accessori con una funzione diretta di sicurezza per l'attrezzatura a pressione trasportabile, ivi comprese le valvole di sicurezza, le valvole di riempimento e di drenaggio e i rubinetti delle bombole, devono essere sottoposti ad una procedura di valutazione della conformità di livello pari o superiore a quella del recipiente o della cisterna su cui sono montati. Tali rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto possono essere sottoposti ad una procedura di valutazione della conformità separata da quella relativa al recipiente od altra cisterna.

4. I rubinetti e gli accessori di cui al comma 3, per quanto concerne le prescrizioni tecniche specifiche non contenute nelle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e nelle disposizioni interne di recepimento, devono rispondere ai requisiti di cui al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, ed essere sottoposti, ai sensi dell'articolo 10 del decreto legislativo medesimo, ad una procedura di valutazione della conformità di categoria II, III o IV, a seconda che il recipiente o la cisterna rientri nella categoria 1, 2 o 3, come previsto nell'allegato V del presente decreto.

5. Non è consentito vietare, limitare o ostacolare l'immissione sul mercato o la messa in servizio delle attrezzature a pressione trasportabili di cui all'articolo 1, comma 2, lettera a), conformi al presente decreto e recanti il relativo marchio previsto dall'articolo 10, commi I e 2.

Art. 4. - Valutazione di conformità per l'immissione sul mercato nazionale delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione.

1. In deroga alla previsione di cui all'articolo 3, il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti, può autorizzare l'immissione sul mercato, il trasporto e la messa in servizio, da parte degli utilizzatori, dei recipienti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto, contemplati dall'articolo 1, comma 2, lettera a), che siano stati sottoposti a valutazione di conformità da parte di un organismo autorizzato.

2. Le attrezzature a pressione trasportabili la cui conformità è stata valutata da un organismo autorizzato non possono recare il marchio di cui all'articolo 10, comma 1.

3. L'organismo autorizzato opera esclusivamente per l'organizzazione di cui fa parte in conformita' all'allegato III.

4. Ove la valutazione di conformita' sia effettuata da un organismo autorizzato, si applicano le procedure di cui all'allegato IV, parte I, moduli A1, C1, F e G.

Art. 5. - Rivalutazione della conformita' per le attrezzature a pressione trasportabili esistenti.

1. La conformita' delle attrezzature a pressione trasportabili, indicate nell'articolo 1, comma 2, lettera b), alle relative disposizioni degli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento, deve essere accertata da un organismo notificato secondo la procedura di rivalutazione della conformita' di cui all'allegato IV, parte II. Quando tali attrezzature sono fabbricate in serie, il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti, puo' autorizzare l'effettuazione della rivalutazione della conformita' relativa ai recipienti, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, da parte di un organismo autorizzato, a condizione che la rivalutazione della conformita' del tipo venga operata da un organismo notificato.

2. Non e' consentito vietare, limitare od ostacolare l'immissione sul mercato o la messa in servizio delle attrezzature a pressione trasportabili di cui all'articolo 1, comma 2, lettera b), conformi al presente decreto e recanti il marchio pertinente previsto all'articolo 10, comma 1.

Art. 6. - Ispezione periodica e utilizzazione ripetuta.

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

L'ispezione periodica delle cisterne, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, e' effettuata da un organismo notificato, secondo la procedura di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1. Il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti puo' autorizzare l'effettuazione dell'ispezione periodica delle cisterne, a cura degli organismi autorizzati all'uopo riconosciuti idonei, che operano sotto la sorveglianza di un organismo notificato, secondo la procedura di cui all'allegato IV, parte III, modulo 2, concernente l'ispezione periodica mediante garanzia di qualita'.

2. Le attrezzature a pressione trasportabili indicate nell'articolo 1, comma 2, possono essere sottoposte ad un'ispezione periodica in qualsiasi Stato membro della Comunita' europea in conformita' alla normativa comunitaria.

3. Non e' consentito, in forza di motivi concernenti le attrezzature a pressione trasportabili in quanto tali, vietare, limitare o ostacolare l'utilizzazione, compresi il riempimento, il deposito, lo svuotamento e la ricarica, delle:

a) attrezzature indicate nell'articolo 1, comma 2, lettere a) e b) e lettera c), punto 1), se le stesse sono conformi alle disposizioni di cui al presente decreto e recano il marchio corrispondente

b) bombole per gas esistenti che recano il marchio di conformita' previsto dalle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE, recepite con il decreto ministeriale 7 aprile 1986, del Ministro dei trasporti, nonche' il marchio e il numero di identificazione di cui all'articolo 10, comma 3, attestanti l'avvenuta sottoposizione a ispezione periodica.

4. Il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti stabilisce i requisiti nazionali relativi al deposito o all'utilizzazione delle attrezzature a pressione trasportabili, con esclusione delle attrezzature o degli accessori necessari durante il trasporto.

Restano in vigore, a norma dell'articolo 7, i requisiti nazionali concernenti i dispositivi per il collegamento, i codici di colore e la temperatura di riferimento.

Art. 7. - Disposizioni di raccordo.

1. Le norme vigenti, riguardanti i dispositivi previsti per il collegamento con altre attrezzature ed i codici di colore applicabili alle attrezzature a pressione trasportabili, restano in vigore fino all'adozione di norme comunitarie e di utilizzazione, che modificano le norme comunitarie vigenti di cui agli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE ed alle disposizioni interne di recepimento.

Art. 8. - Organismi notificati.

1. Il Ministro delle infrastrutture e dei trasporti, di concerto con il Ministro delle attivita' produttive, comunica alla Commissione europea ed alle autorita' competenti degli altri Stati membri, l'elenco degli organismi notificati, designati ai fini.

a) dell'espletamento delle procedure di valutazione della conformita' delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione in applicazione dell'allegato IV, parte I

b) della rivalutazione della conformita' dei tipi o delle attrezzature esistenti ai requisiti previsti dagli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE ed alle disposizioni interne di recepimento, in applicazione dell'allegato IV, parte II

c) dell'effettuazione delle ispezioni periodiche di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1

d) dello svolgimento dei compiti di sorveglianza in applicazione dell'allegato IV, parte III, modulo 2.

L'autorita' competente provvede altresì a notificare agli organismi il numero di identificazione assegnato preventivamente dalla Commissione europea. L'elenco degli organismi notificati, il loro numero di identificazione e i compiti per i quali sono stati notificati sono pubblicati nella Gazzetta Ufficiale delle Comunità europee.

2. Per la designazione degli organismi di cui al comma 1 si applicano i criteri fissati negli allegati I e II. Ciascun organismo fornisce all'autorita' competente esaurienti informazioni e la documentazione comprovante la conformità ai criteri fissati dagli allegati I e II.

3. L'autorita' competente revoca la notifica di un organismo nel caso in cui riscontri il sopravvenuto difetto dei requisiti di cui al comma 2 e ne informa senza indugio la Commissione europea e le autorità competenti degli altri Stati membri.

Art. 9. - Organismi autorizzati.

1. Il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti, di concerto con il Ministero delle attività produttive, comunica alla Commissione europea ed alle autorità competenti degli altri Stati membri l'elenco degli organismi autorizzati, stabiliti nella Comunità, riconosciuti conformemente ai criteri indicati nel comma 2, idonei a provvedere alle ispezioni periodiche dei recipienti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto di cui all'articolo 2, comma 1, lettera a), punto 1), o alla rivalutazione della conformità dei recipienti esistenti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto, conformi a un tipo rivalutato da un organismo notificato al fine di garantire, secondo le procedure di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1 il continuo rispetto delle pertinenti disposizioni delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento. L'autorita' competente provvede inoltre a comunicare agli organismi autorizzati il numero di identificazione assegnato preventivamente dalla Commissione europea. Nel caso in cui l'autorita' competente si avvalga della facoltà prevista dall'articolo 6, comma 1, terzo periodo, essa comunica alla Commissione europea e alle autorità competenti degli altri Stati membri l'elenco degli organismi autorizzati, stabiliti nella Comunità, riconosciuti ai fini dell'ispezione periodica delle cisterne. L'elenco degli organismi autorizzati che hanno ottenuto il riconoscimento, il loro numero di identificazione ed i compiti per i quali sono stati riconosciuti sono pubblicati nella Gazzetta Ufficiale delle Comunità europee.

2. Per il riconoscimento degli organismi autorizzati si applicano i criteri fissati negli allegati I e III. Ciascun organismo fornisce all'autorita' competente esaurienti informazioni e documentazione comprovante la conformità ai criteri indicati negli allegati I e III.

3. Il riconoscimento di un organismo è revocato quando l'autorita' competente constata che l'organismo non soddisfa più i criteri indicati nel comma 2. L'autorita' competente ne informa immediatamente la Commissione europea e le autorità competenti degli altri Stati membri.

Art. 10. - Marchio.

1. Fatti salvi i requisiti previsti dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e dalle disposizioni interne di recepimento in ordine al marchio dei recipienti e delle cisterne, i recipienti e le cisterne conformi alle disposizioni di cui all'articolo 3, comma 1, e dell'articolo 5, comma 1, recano un marchio apposto ai sensi dell'allegato IV, parte I. Il marchio da utilizzare è riprodotto nell'allegato VII. Esso è apposto in modo inamovibile e in forma visibile ed è corredato del numero di identificazione dell'organismo notificato che ha eseguito la valutazione di conformità. In caso di rivalutazione, il marchio è seguito dal numero di identificazione dell'organismo notificato o autorizzato.

2. I rubinetti ed altri accessori di nuova fabbricazione con una funzione di sicurezza diretta recano il marchio di cui all'allegato VII oppure il marchio di cui all'allegato VI al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93. Detti marchi non sono obbligatoriamente corredati del numero di identificazione dell'organismo notificato che ha effettuato la valutazione della conformità dei rubinetti e degli altri accessori utilizzati per il trasporto. Gli altri rubinetti e accessori non sono sottoposti a requisiti specifici in materia di marchio.

3. Fatti salvi i requisiti previsti dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e dalle disposizioni interne di recepimento in ordine al marchio dei recipienti e delle cisterne, ogni attrezzatura a pressione trasportabile di cui all'articolo 6, comma 1, deve recare ai fini delle ispezioni periodiche il numero di identificazione dell'organismo che ha eseguito l'ispezione periodica attestante la possibilità di ulteriore utilizzo dell'attrezzatura. Per quanto riguarda le bombole per gas di cui al decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986, all'atto della prima ispezione periodica effettuata ai sensi del presente decreto, il numero di identificazione deve essere preceduto dal marchio previsto nell'allegato VII.

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

5. È vietata l'apposizione, sulle attrezzature a pressione trasportabili, di marchi che possano indurre in errore i terzi rispetto al significato o alla grafica del marchio di cui al presente decreto. È consentita

l'apposizione, sulle attrezzature, di altri marchi, purché ciò non riduca la visibilità e la leggibilità del marchio previsto nell'allegato VII.

Art. 11. - Clausola di salvaguardia.

1. L'autorità competente, qualora constati che un'attrezzatura a pressione trasportabile, benché provvista di marchio, correttamente sottoposta a manutenzione e utilizzata per i fini ai quali è destinata, possa pregiudicare la salute o la sicurezza delle persone o degli animali o dei beni in occasione del trasporto e dell'utilizzazione, con provvedimento motivato limita o vieta l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione delle attrezzature in questione o adotta le misure necessarie ai fini del ritiro dal mercato o dalla circolazione a cura e spese del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella comunità.

L'autorità competente informa senza indugio la Commissione europea del provvedimento adottato.

2. Se un'attrezzatura a pressione trasportabile non conforme è munita del marchio di cui all'articolo 10, l'autorità competente, valutate le circostanze del caso, adotta il provvedimento di revoca o di sospensione del riconoscimento o le altre misure limitative o prescrittive nei confronti di chi ha apposto tale marchio e ne informa la Commissione europea e le autorità competenti degli altri Stati membri.

Art. 12. - Indebita apposizione del marchio.

1. Fatte salve le disposizioni di cui all'articolo 11, laddove sia intervenuto l'accertamento, da parte dell'autorità competente, dell'indebita apposizione del marchio di conformità, definito nell'allegato VII, il proprietario, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, o il detentore, o il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, è obbligato ad adottare tutte le misure necessarie alle condizioni stabilite dall'autorità, al fine di rendere l'attrezzatura a pressione trasportabile conforme alle disposizioni relative al marchio ed a porre fine alla violazione. In caso di persistente difformità, l'autorità competente ne informa immediatamente la Commissione europea ed adotta tutte le misure atte a limitare o a vietare l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione dell'attrezzatura in questione o per assicurare che sia ritirata dal mercato o dalla circolazione, secondo la procedura dell'articolo 11.

Art. 13. - Provvedimenti che comportano un diniego o una limitazione.

1. Ogni provvedimento adottato a norma del presente decreto e che abbia l'effetto di limitare o vietare l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione di attrezzature a pressione trasportabili, o ne imponga, a cura e a spese del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità, il ritiro dal mercato o dalla circolazione, deve essere adeguatamente motivato, ai sensi dell'articolo 3 della legge 7 agosto 1990, n. 241. Ogni provvedimento è notificato tempestivamente all'interessato ed è corredato dall'indicazione di cui all'art. 3, comma 4, di quest'ultima legge.

Art. 14. - Sanzioni.

1. Il proprietario, il detentore, il fabbricante, il responsabile della immissione sul mercato, il responsabile della messa in servizio, ovvero il loro mandatario, che produce, immette sul mercato ed immette in servizio attrezzature a pressione trasportabili, rientranti nell'ambito di applicazione del presente decreto, non conformi ai requisiti di sicurezza stabiliti dalla normativa vigente in materia ovvero non preventivamente sottoposte alle valutazioni di conformità o di idoneità previste di cui al presente decreto o, ancora, equipaggiate con rubinetti ed altri accessori non conformi alle prescrizioni di cui all'articolo 3, comma 2, e' soggetto:

- a) per i recipienti di cui al n. 1 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro cinquemila a euro trentamila
- b) per i recipienti di cui al n. 2 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro settemilacinquecento a euro quarantacinquemila
- c) per i recipienti di cui al n. 3 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro diecimila a euro sessantamila.

2. Le sanzioni di cui al comma 1 sono determinate tenendo conto del numero degli esemplari delle attrezzature, sulla base dei seguenti criteri:

- a) se trattasi di bombole od incastellature di bombole, si applicano in misura intera per lotto, o gruppo, costituito da duecento esemplari per lotto o gruppo costituito da un numero inferiore a duecento esemplari, sono ridotte dello 0,3% per ciascun esemplare mancante al raggiungimento di duecento esemplari
- b) se trattasi di tubi, fusti in pressione o recipienti criogenici, si applicano in misura intera per gruppo costituito da venti esemplari per gruppo costituito da un numero inferiore a venti esemplari sono ridotte del 3% per ciascun esemplare mancante al raggiungimento di venti esemplari
- c) se trattasi di cisterne, si applicano in misura intera per ciascun esemplare.

3. I totali delle somme delle sanzioni derivanti dall'applicazione dei commi 1 e 2 sono determinati inoltre in funzione delle caratteristiche di pericolosità dei gas che sono destinati ad essere contenuti nei recipienti stessi, come segue:

- a) sono aumentati della meta' se i recipienti sono destinati a contenere gas assegnati ad uno dei gruppi T, TF, TC, TO, TFC, TOC di cui alle direttive 94/55/CE e 96/49 ed alle disposizioni interne di recepimento, ovvero sostanze di cui all'allegato VI
- b) sono ridotti della meta' se i recipienti sono destinati a contenere gas assegnati al gruppo A di cui alle direttive 94/55/CE e 96/49 ed alle disposizioni interne di recepimento.
4. Ferme restando le norme penali vigenti, chiunque appone indebitamente o in maniera difforme da quanto prescritto dal presente decreto, il marchio di cui all'allegato VII, e' soggetto:
- a) se trattasi di recipienti di cui al n. 1 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro mille a euro seimila
- b) se trattasi di recipienti di cui al n. 2 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro millecinquecento a euro novemila
- c) se trattasi di recipienti di cui al n. 3 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro duemila a euro dodicimila.
5. Le sanzioni di cui al comma 4 sono determinate tenendo conto delle disposizioni di cui ai commi 1 e 2.
6. Il proprietario, il detentore, il fabbricante, il responsabile della immissione sul mercato, il responsabile della messa in servizio, ovvero il loro mandatario che produce, immette sul mercato ed immette in servizio rubinetti od altri accessori destinati ad attrezzature a pressione trasportabili rientranti nell'ambito di applicazione del presente decreto, non conformi ai requisiti ed alle prescrizioni di cui all'articolo 3, comma 2, e' soggetto alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro duemila a euro dodicimila.
7. Ai fini del presente decreto, i soggetti che effettuano le attivita' previste dagli articoli 3, 4, 5 e 6 per conto degli organismi di controllo notificati o autorizzati, di cui agli articoli 8 e 9, sono considerati incaricati di un pubblico servizio.
8. Per quanto non diversamente disposto si applicano le disposizioni di cui alla legge 24 novembre 1981, n. 689, ed al decreto del Presidente della Repubblica 11 luglio 1980, n. 753.

Art. 15. - Disposizioni transitorie.

1. Le disposizioni del presente decreto si applicano alle attrezzature a pressione trasportabili, con l'esclusione dei fusti a pressione, delle incastellature di bombole e delle cisterne, a decorrere dalla data di entrata in vigore del decreto stesso.
2. Le disposizioni del presente decreto si applicano ai fusti a pressione, alle incastellature di bombole ed alle cisterne, a decorrere dal 1 luglio 2005.
3. E' consentita fino al 30 giugno 2003 l'immissione sul mercato e la messa in servizio delle attrezzature a pressione trasportabili di cui al primo comma conformi alla normativa anteriore alla data di entrata in vigore del presente decreto. E' altresì ammessa la successiva messa in servizio delle attrezzature immesse sul mercato fino a tale data.
4. E' consentita fino al 1° luglio 2007 l'immissione sul mercato e la messa in servizio dei fusti a pressione, delle incastellature di bombole e delle cisterne, conformi alla normativa vigente anteriormente al 1° luglio 2005. E' altresì consentita la successiva messa in servizio di queste attrezzature immesse sul mercato fino al 1° luglio 2007.

Art. 16. - Applicabilita' di norme di recepimento di direttive CEE.

1. A partire dalle date di cui all'articolo 15, commi 1 e 2, o, nel caso dei commi 3 e 4, entro due anni dalle date ivi indicate, le direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE, recepite con il decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986 trovano applicazione limitatamente alle disposizioni dettate dall'articolo 1 e dall'allegato I, parti 1, 2 e 3, di ciascuna di esse. Le disposizioni di cui alla direttiva 76/767/CEE, recepita con il decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986, non sono piu' applicabili a decorrere dalle date indicate nell'articolo 15, commi 1 e 2 o, nel caso dei commi 3 e 4, entro due anni dalle date ivi indicate, per le attrezzature a pressione trasportabili che rientrano nell'ambito di applicazione del presente decreto. Le omologazioni CEE di modelli di bombole rilasciate in applicazione delle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE, recepite con il decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986, sono comunque riconosciute equivalenti alle certificazioni CE previste dal presente decreto.

Art. 17. - Disposizioni finali.

1. Le modifiche e gli adeguamenti, derivanti anche dal recepimento delle direttive comunitarie, concernenti le attrezzature a pressione trasportabili oggetto del presente decreto, sono adottati con provvedimento del Ministero delle infrastrutture e dei trasporti ai sensi dell'articolo 168, commi 2 e 6, del decreto legislativo 30 aprile 1992, n. 285.
2. In fase di prima applicazione, l'attuazione delle disposizioni tecnico-amministrative del presente decreto e' curata dalle amministrazioni e dagli organismi di controllo di cui all'allegato A del decreto ministeriale 12 novembre 1982 secondo le competenze ivi indicate.

3. I certificati definitivi formati negli Stati membri dell'Unione europea sulla base delle disposizioni contenute nelle direttive comunitarie in materia e relativi all'approvazione delle attrezzature previste dal presente decreto, sono validi in Italia e su di essi non è dovuta l'imposta di bollo.

4. In relazione a quanto disposto dall'articolo 117, comma quinto, della costituzione e fatto salvo quanto previsto dalla legge di procedura dello Stato di cui al medesimo articolo 117, le disposizioni di cui agli articoli precedenti del presente decreto si applicano, per le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano che non abbiano ancora provveduto al recepimento della direttiva 99/36/CE, sino alla data di entrata in vigore della normativa di attuazione di ciascuna regione e provincia autonoma.

Tale normativa è adottata da ciascuna regione e provincia nel rispetto dei principi fondamentali desumibili dal presente decreto.

Art. 18. - Norma di rinvio.

1. Alle procedure di valutazione della conformità delle attrezzature a pressione trasportabili disciplinate dal presente decreto, a quelle finalizzate alla designazione degli organismi abilitati ad attestare la conformità, alla vigilanza sugli organismi stessi, nonché all'effettuazione dei controlli sul mercato, si applicano le disposizioni dell'articolo 47 della legge 6 febbraio 1996, n. 52.

Art. 19. - Tariffe.

1. Le spese relative alle procedure di cui agli articoli 3, 4, 5 e 6, nonché quelle derivanti dall'applicazione degli articoli 8 e 9 sono a carico dei richiedenti, sulla base del costo effettivo del servizio reso.

2. Con decreto del Ministro delle infrastrutture e dei trasporti, di concerto con il Ministro dell'economia e delle finanze, da emanare entro sessanta giorni dalla data di entrata in vigore del presente decreto, sono stabilite le tariffe per le attività di cui al comma 1 e le relative modalità di riscossione.

Art. 20. - Entrata in vigore.

1. Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. È fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

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

1. L'organismo di ispezione notificato o l'organismo di ispezione autorizzato che faccia parte di un'organizzazione con funzioni diverse dall'ispezione devono essere identificabili all'interno dell'organizzazione.

2. L'organismo di ispezione e il relativo personale non possono svolgere attività che possano pregiudicare l'indipendenza di giudizio e l'integrità in relazione alle loro funzioni ispettive. In particolare, il personale addetto a un organismo di ispezione non è sottoposto a pressioni commerciali, finanziarie o di altro tipo che possano influenzarne il giudizio, in particolare ad opera di persone o di organizzazioni estranee all'organismo di ispezione, ma che abbiano un interesse ai risultati delle ispezioni eseguite. Deve essere garantita l'imparzialità del personale ispettivo dell'organismo.

3. L'organismo di ispezione deve disporre del personale e delle infrastrutture necessarie per svolgere in modo adeguato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle operazioni di ispezione e di verifica. Deve inoltre avere accesso al materiale necessario per l'esecuzione di verifiche di tipo speciale.

4. Il personale responsabile delle ispezioni dell'organismo di ispezione dispone di adeguate qualifiche, di solida formazione tecnica e professionale, di soddisfacente conoscenza delle verifiche da effettuare e di adeguata esperienza nell'esecuzione degli stessi. Al fine di garantire un livello elevato di sicurezza, l'organismo di ispezione deve disporre di competenze specifiche nel settore della sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili. Il personale deve essere in grado di valutare in modo professionale la conformità rispetto ai requisiti generali, avvalendosi dei risultati delle verifiche, e di riferire in materia. Esso deve inoltre essere in grado di redigere le certificazioni, i documenti e le relazioni attestanti che le ispezioni sono state realmente eseguite.

5. Il personale dispone inoltre delle conoscenze necessarie relativamente alla tecnologia utilizzata per la fabbricazione delle attrezzature a pressione trasportabili sottoposte a ispezione, compresi i relativi accessori, nonché relativamente alle modalità con le quali tali attrezzature sono utilizzate o si intende utilizzarle e agli eventuali difetti che possono verificarsi durante l'utilizzazione o il funzionamento.

6. L'organismo di ispezione e il relativo personale eseguono le valutazioni e le verifiche con la massima integrità professionale e competenza tecnica. L'organismo di ispezione garantisce la riservatezza delle informazioni ottenute nel corso delle proprie attività ispettive. Sono tutelati i diritti di proprietà intellettuale.
7. La retribuzione delle persone impegnate in attività di ispezione non dipende direttamente dal numero di ispezioni eseguite e in nessun caso dipende dai risultati delle ispezioni.
8. L'organismo di ispezione dispone di adeguata copertura assicurativa per la responsabilità civile, a meno che tale responsabilità non sia assunta dallo Stato, in conformità delle leggi nazionali, ovvero dall'organizzazione di cui l'organismo fa parte.
9. L'organismo di ispezione esegue direttamente le ispezioni che si è impegnato ad effettuare per contratto. L'organismo che subappalta parte dell'ispezione deve garantire ed essere in grado di provare che il subcontraente dispone della competenza necessaria per eseguire il servizio in questione e assume piena responsabilità per il subappalto.

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

1. L'organismo notificato è indipendente dalle parti interessate e fornisce quindi servizi di ispezione per conto terzi. Non possono far parte dell'organismo notificato, né del relativo personale incaricato di eseguire le ispezioni, il progettista, il fabbricante, il fornitore, il rivenditore, il proprietario, il detentore, l'utente o l'incaricato della manutenzione delle attrezzature a pressione trasportabili, compresi gli accessori, che l'organismo è incaricato di ispezionare, né i rappresentanti legali delle stesse categorie di persone. È loro vietato altresì prendere parte direttamente alla progettazione, costruzione, commercializzazione o manutenzione delle attrezzature a pressione trasportabili, compresi gli accessori, e rappresentare terzi che svolgono tali attività. È ammesso lo scambio di informazioni tecniche fra il fabbricante delle attrezzature a pressione trasportabili e l'organismo di ispezione.
2. Qualunque interessato può accedere ai servizi dell'organismo di ispezione. Non possono essere imposte indebite condizioni finanziarie o di altro genere. L'organismo opera secondo procedure gestite in modo non discriminatorio.

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

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

ALLEGATO IV

PARTE I - PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

Modulo A (controllo di fabbricazione interno)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «II» su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità.
2. Il fabbricante prepara la documentazione tecnica descritta al punto 3 il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità la tiene a disposizione delle autorità nazionali, a fini ispettivi, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile. Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione nel mercato comunitario dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

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

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

4. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva copia della dichiarazione di conformità insieme con la documentazione tecnica.

5. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione garantisca la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile alla documentazione tecnica di cui al punto 2 e ai requisiti della direttiva ad essa applicabili.

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

Oltre ai requisiti del modulo A1, si applica anche quanto indicato in appresso.

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

Durante queste ispezioni, l'organismo notificato:

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

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

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

Modulo B (esame «CE del tipo»)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura con cui un organismo notificato accerta e dichiara che un esemplare rappresentativo della produzione considerata soddisfa le disposizioni della direttiva ad esso applicabili.

2. La domanda di esame «CE del tipo» deve essere presentata dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità ad un solo organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

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

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

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

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

- la descrizione generale del tipo
- disegni di progettazione e fabbricazione, nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile
- una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva
- i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.
- i rapporti sulle prove effettuate
- gli elementi relativi alle prove previste nel quadro della fabbricazione
- gli elementi relativi alle qualifiche o approvazioni.

4. L'organismo notificato:

4.1. esamina la documentazione tecnica, verifica che il tipo sia stato fabbricato in conformità con tale documentazione ed individua gli elementi progettati in base a quanto dispongono le disposizioni della direttiva.

In particolare, l'organismo notificato:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Modulo B1 (esame CE della progettazione)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura con cui un organismo notificato accerta e dichiara che la progettazione di un'attrezzatura a pressione trasportabile soddisfa le disposizioni della direttiva ad essa applicabili.

2. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità presenta la domanda di esame CE della progettazione ad un solo organismo notificato.

La domanda deve contenere:

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

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

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

- una descrizione generale dell'attrezzatura in questione
- disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.

- la descrizione e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento di detta attrezzatura
- una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva
- la necessaria prova dell'adeguatezza delle soluzioni adottate per la progettazione. La prova deve comprendere i risultati degli esami effettuati dal laboratorio appropriato del fabbricante o per suo conto
- i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc. gli elementi relativi alle qualifiche o approvazioni.

4. L'organismo notificato:

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

In particolare, l'organismo notificato:

- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle disposizioni della direttiva
- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi o verifica che siano state approvate in precedenza
- verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato

4.2. effettua gli esami necessari per verificare se le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfano i requisiti della direttiva

4.3. effettua gli esami necessari per verificare se le disposizioni rilevanti della direttiva siano state applicate.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Modulo C1 (conformità al tipo)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura in cui il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e soddisfano i requisiti della direttiva ad essi applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «II» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione di conformità.

2. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione assicuri la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

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

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

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

Durante queste ispezioni, l'organismo notificato:

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

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

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

Modulo D - (garanzia qualità produzione)

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

2. Il fabbricante applica per la produzione, per l'ispezione e le prove sul prodotto finito, un sistema qualità approvato, secondo quanto specificato al punto 3, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. Sistema qualità

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

La domanda deve contenere:

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

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

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

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

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

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

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione.

La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione è notificata al fabbricante.

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

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

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

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

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

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Modulo D1 (garanzia qualità produzione)

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

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

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

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

3. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per la produzione e per l'ispezione e le prove sul prodotto finito, secondo quanto specificato al punto 4, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 5.

4. Sistema qualità

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

La domanda deve contenere:

- tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste

- la documentazione relativa al sistema qualità.

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

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

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

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

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

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione.

La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione è notificata al fabbricante.

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

Deve essere prevista una procedura di ricorso.

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

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

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

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

5. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

5.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di fabbricazione, ispezione, prova e deposito, fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare la documentazione relativa al sistema qualità altra documentazione in materia di qualità, quali rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, le qualifiche del personale, ecc.

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

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

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

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

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

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

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

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

Modulo E (garanzia qualità prodotti)

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

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

3. Sistema qualità

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

La domanda deve contenere:

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

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

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

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

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

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

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

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

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

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

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

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

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

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

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

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

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

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità.

Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

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

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

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

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

Modulo E1 (garanzia qualità prodotti)

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

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

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

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

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

4. Sistema qualità

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

La domanda deve contenere:

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

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

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

- degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità dell'attrezzatura a pressione trasportabile
- delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvati

- degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione
- dei mezzi di controllo del funzionamento del sistema qualità
- della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale interessato.

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

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

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

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

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

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

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

5. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

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

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

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

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

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

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità.

Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

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

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

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

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

Modulo F (verifica su prodotto)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili, cui sono state applicate le disposizioni del punto 3, sono conformi al tipo

- oggetto dell'attestato di esame « CE del tipo », o
 - oggetto dell'attestato di esame CE della progettazione,
- e soddisfano i requisiti pertinenti della direttiva.

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

- oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo», o
 - oggetto dell'attestato di esame CE della progettazione,
- e soddisfano i requisiti della direttiva che ad esse si applicano.

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

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

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

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

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

In particolare, l'organismo notificato:

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

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

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

Modulo G (verifica CE di un unico prodotto)

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

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

La domanda deve contenere:

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

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

La documentazione tecnica comprende:

- la descrizione generale dell'attrezzatura in questione
- disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.
- le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento di detta attrezzatura
- i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.
- i rapporti sulle prove effettuate
- gli elementi appropriati relativi alla qualifica dei processi di fabbricazione e di prova, nonché alle qualifiche o all'approvazione delle unità di personale ad essi preposte.

4. L'organismo notificato esamina la progettazione e la fabbricazione di ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile ed effettua, al momento della fabbricazione, le prove appropriate per certificare la conformità ai requisiti corrispondenti della presente direttiva.

4.1. L'organismo notificato appone o fa apporre il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige un attestato di conformità inerente alle prove effettuate che deve essere conservato per 10 anni.

4.2. Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, deve essere in grado di esibire, su richiesta, la dichiarazione di conformità e l'attestato di conformità rilasciati dall'organismo notificato.

In particolare, l'organismo notificato:

- esamina la documentazione tecnica riguardante la progettazione e i processi di fabbricazione
- valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle disposizioni della direttiva e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante di detti materiali

- approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi
- verifica le qualifiche o le approvazioni
- procede all'esame finale e effettua o fa effettuare la prova ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

Modulo H (garanzia qualità totale)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili considerate soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «II» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «PII» deve essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 4.

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

3. Sistema qualità

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

La domanda deve contenere:

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

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

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

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

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

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

Nel gruppo incaricato dei controlli deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione.

La procedura di valutazione deve comprendere una visita agli impianti del fabbricante.

La decisione viene notificata al fabbricante.

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

Deve essere prevista una procedura di ricorso.

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

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

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

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

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

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

- la documentazione relativa al sistema qualità

- la documentazione prevista dalla parte del sistema qualità dedicato alla progettazione del sistema qualità, quali risultati di analisi, calcoli, prove, ecc.

- la documentazione prevista dalla parte del sistema qualità dedicato alla fabbricazione del sistema qualità quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale, ecc.

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

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

- la categoria dell'attrezzatura

- i risultati delle visite di sorveglianza precedenti

- la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione

- se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema

- modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

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

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

- la documentazione di cui al punto 3.1, secondo trattino

- gli adeguamenti di cui al punto 3.4, secondo comma

- le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, ultimo comma, 3.4, ultimo comma, e ai punti 4.3 e 4.4.

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

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

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

1. Oltre alle disposizioni del modulo H, si applicano parimenti le seguenti disposizioni:

a) il fabbricante presenta all'organismo notificato una domanda di esame del suo progetto

b) la domanda deve consentire di comprendere il progetto, il processo di fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile nonché di valutarne la conformità ai corrispondenti requisiti della direttiva.

La domanda deve contenere:

- le specifiche tecniche del progetto, incluse le norme, che sono state applicate

- le prove che esse sono adeguate dette prove devono includere i risultati di prove effettuate in un opportuno laboratorio dal fabbricante o a suo nome.

c) L'organismo notificato esamina la domanda e, se il progetto soddisfa le disposizioni della direttiva che ad esso si applicano, rilascia al richiedente un attestato di esame CE della progettazione. Tale attestato contiene le conclusioni dell'esame, le condizioni di validità, i dati necessari per identificare il progetto approvato ed eventualmente la descrizione del funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

d) Il richiedente tiene informato l'organismo notificato che ha rilasciato l'attestato di esame CE della progettazione di qualsiasi modifica apportata al progetto approvato. Le modifiche al progetto approvato devono ricevere una approvazione addizionale da parte dell'organismo notificato che ha rilasciato l'attestato di esame CE della progettazione qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti della direttiva o sulle condizioni d'uso prescritte. Questa approvazione addizionale viene rilasciata sotto forma di complemento all'attestato originale di esame CE della progettazione.

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

2. La verifica finale si svolge secondo criteri di ancor più severa sorveglianza in forma di visite senza preavviso da parte dell'organismo notificato. Durante tali visite, l'organismo notificato deve procedere a controlli sulle attrezzature a pressione trasportabili.

PARTE II - PROCEDURA DI RIVALUTAZIONE DELLA CONFORMITA'

1. Questa procedura descrive il metodo che si deve applicare per far sì che le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato, definite all'articolo 1, paragrafo 2, lettera b), siano conformi ai pertinenti requisiti delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE.
2. L'utilizzatore deve mettere a disposizione dell'organismo notificato, per quanto riguarda le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato, dati che consentano un'identificazione precisa (origine, regole applicabili in materia di progettazione e, per quanto riguarda le bombole ad acetilene, anche indicazioni relative alla massa porosa). Deve, se del caso, comunicare le limitazioni di utilizzazione prescritte, le note concernenti eventuali danni o le riparazioni che sono state effettuate.
L'organismo notificato deve altresì verificare che i rubinetti e gli altri accessori aventi una funzione diretta di sicurezza garantiscano un livello di sicurezza equivalente al livello definito a norma dell'articolo 3 della presente direttiva.
3. L'organismo notificato deve verificare se le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato offrono almeno la stessa sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili contemplate dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE. Alla verifica si deve procedere sulla base dei documenti prodotti ai sensi del punto 2 e, se del caso, di ispezioni supplementari.
4. Se i risultati di dette ispezioni sono soddisfacenti, le attrezzature a pressione trasportabili devono essere sottoposte all'ispezione periodica di cui all'allegato IV, parte III.
5. Per i recipienti fabbricati in serie, compresi i rubinetti e gli altri accessori utilizzati per il trasporto, le pertinenti operazioni di rivalutazione della conformità indicate ai precedenti punti 3 e 4, relative alla singola ispezione delle attrezzature, possono essere espletate da un organismo autorizzato, a condizione che un organismo notificato abbia previamente effettuato le pertinenti operazioni di rivalutazione della conformità del tipo di cui al punto 3.

PARTE III - PROCEDURE DI ISPEZIONE PERIODICA

Modulo 1 (ispezione periodica dei prodotti)

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

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

3. L'organismo di ispezione deve procedere per ogni prodotto alle adeguate verifiche e prove al fine di controllare la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili alle disposizioni della direttiva.

3.1. Tutte le attrezzature a pressione trasportabili devono essere verificate singolarmente e devono essere eseguite le prove adeguate, descritte negli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE, per verificare che le attrezzature soddisfano i requisiti delle stesse direttive.

3.2. Immediatamente dopo la data di esecuzione dell'ispezione periodica, l'organismo di ispezione deve apporre direttamente o far apporre il proprio numero di identificazione su ogni prodotto sottoposto a tale ispezione e redigere l'attestato di ispezione periodica.

Questo attestato può riguardare una serie di attrezzature (attestato collettivo).

3.3. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore conserva l'attestato di ispezione periodica di cui al punto 3.2 e i documenti di cui al punto 2 almeno fino all'ispezione periodica successiva.

Modulo 2 (ispezione periodica mediante garanzia di qualità)

1. Questo modulo descrive le procedure seguenti:

- la procedura mediante la quale il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore, che rispettino gli obblighi del punto 2, accertano e dichiarano che le attrezzature a pressione trasportabili continuano ad essere conformi ai requisiti della presente direttiva. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore devono apporre su tutte le attrezzature a pressione trasportabili la data dell'ispezione periodica e redigere per iscritto una dichiarazione di conformità. La data dell'ispezione

periodica deve essere accompagnata dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza, come specificato al punto 4

- la procedura mediante la quale, in caso di ispezione periodica delle cisterne, effettuata dall'organismo autorizzato ai sensi dell'articolo 6, paragrafo 1, secondo capoverso, l'organismo autorizzato che rispetti gli obblighi del punto 2, ultimo capoverso, attesta che le attrezzature a pressione trasportabili continuano ad essere conformi alle disposizioni della direttiva. L'organismo autorizzato deve apporre su tutte le attrezzature a pressione trasportabili la data dell'ispezione periodica e redigere per iscritto un attestato d'ispezione periodica.

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

2. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore adottano tutte le misure necessarie affinché le condizioni di utilizzazione e di manutenzione siano tali da garantire che le attrezzature a pressione trasportabili continuino a essere conformi al requisiti della presente direttiva, in particolare affinché:

- le attrezzature a pressione trasportabili siano utilizzate conformemente alla loro destinazione, e
- riempite in centri di riempimento appropriati,
- se del caso, vengano effettuati lavori di manutenzione e riparazioni, e
- siano pure effettuate le necessarie ispezioni periodiche.

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

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

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

3. Sistema qualità

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

La domanda deve contenere:

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

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

Essa deve contenere in particolare un'adeguata descrizione:

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

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

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

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

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

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

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

Esso notifica la sua decisione al proprietario, al suo mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato.

La notifica deve contenere le conclusioni dell'ispezione e la decisione di valutazione motivata.

4. Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato

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

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

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

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

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

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

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

ALLEGATO V - MODULI PER LA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA'

La tabella seguente indica quali moduli di valutazione della conformità devono essere seguiti ai sensi dell'allegato IV, parte I, per le attrezzature a pressione trasportabili di cui all'articolo 2, punto 1.

Categorie di attrezzature a pressione trasportabili	Moduli
1. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è inferiore o pari a 30 MPa/litro (300 bar/litro)	A1, oppure D1, oppure E1
2. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è superiore a 30 e inferiore o pari a 150 MPa/litro (rispettivamente 300 e 1500 bar/litro)	H oppure B ed E combinati, oppure B e C1 combinati, oppure B1 e F combinati, oppure B1 e D combinati
3. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è superiore a 150 MPa/litro (1500 bar/litro) nonché le cisterne	G, oppure H1, oppure B e D combinati, oppure B e F combinati

Nota 1: Le attrezzature a pressione trasportabili devono essere sottoposte ad una delle procedure di valutazione della conformità, che il fabbricante può scegliere tra quelle previste per la categoria in cui sono classificate. Per i recipienti o i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, il fabbricante può parimenti scegliere di applicare una delle procedure previste per le categorie superiori.

Nota 2: Nel quadro delle procedure per la garanzia della qualità, l'organismo notificato, quando svolge visite senza preavviso, preleva un campione dell'attrezzatura dai locali di fabbricazione o di magazzino al fine di effettuare o far effettuare una verifica della conformità ai requisiti della presente direttiva. A tal fine, il

fabbricante informa l'organismo notificato del programma di produzione previsto. L'organismo notificato effettua almeno due visite durante il primo anno di fabbricazione.

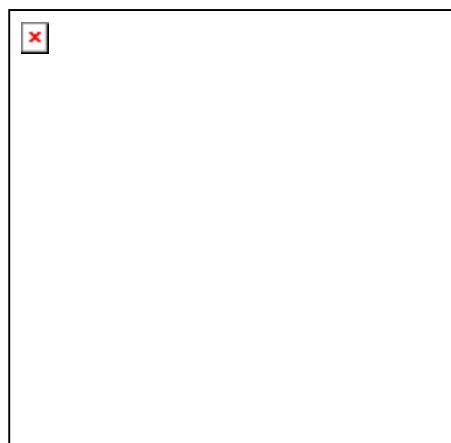
La frequenza delle visite successive è determinata dall'organismo notificato sulla base dei criteri indicati nel punto 4.4 dei moduli pertinenti dell'allegato IV, parte I.»

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

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

ALLEGATO VII - MARCHIO DI CONFORMITA'

Il marchio di conformità ha la seguente forma:



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

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

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