

## **Loi du 27 juin 2016 concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simples.**

Nous Henri, Grand-Duc de Luxembourg, Duc de Nassau,

Notre Conseil d'État entendu;

De l'assentiment de la Chambre des Députés;

Vu la décision de la Chambre des Députés du 8 juin 2016 et celle du Conseil d'État du 21 juin 2016 portant qu'il n'y a pas lieu à second vote;

Avons ordonné et ordonnons:

### **Chapitre 1<sup>er</sup> – Dispositions générales.**

#### **Art. 1<sup>er</sup>. Champ d'application.**

(1) La présente loi s'applique aux récipients à pression simples (ci-après dénommés «récipients») fabriqués en série qui ont les caractéristiques suivantes:

- a) les récipients sont soudés, destinés à être soumis à une pression intérieure relative supérieure à 0,5 bar et à contenir de l'air ou de l'azote, et ne sont pas destinés à être soumis à la flamme;

---

1 L'attribution d'un numéro à la déclaration de conformité est facultative pour le fabricant.

- b) les parties et assemblages contribuant à la résistance du récipient à la pression sont fabriqués soit en acier de qualité non allié, soit en aluminium non allié ou en alliages d'aluminium non trempant;
  - c) le récipient est constitué des éléments suivants:
    - i) soit d'une partie cylindrique de section droite circulaire fermée par des fonds bombés ayant leur concavité tournée vers l'extérieur ou des fonds plats. Ces fonds sont de même axe de révolution que la partie cylindrique;
    - ii) soit de deux fonds bombés de même axe de révolution;
  - d) la pression maximale de service du récipient est inférieure ou égale à 30 bar et le produit de cette pression par sa capacité ( $PS \times V$ ) est au plus égal à 10 000 bar·l;
  - e) la température minimale de service n'est pas inférieure à - 50 °C et la température maximale de service n'est pas supérieure à 300 °C pour les récipients en acier ou à 100 °C pour les récipients en aluminium ou en alliage d'aluminium.
- (2) La présente loi ne s'applique pas:
- a) aux appareils spécialement conçus en vue d'un usage nucléaire, dont la défaillance peut causer une émission de radioactivité;
  - b) aux appareils spécifiquement destinés à l'équipement ou à la propulsion des bateaux ou des aéronefs;
  - c) aux extincteurs d'incendie.

## **Art. 2. Définitions.**

Aux fins de la présente loi, on entend par:

- 1) accréditation: l'accréditation au sens de l'article 2, point (10), du règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits et abrogeant le règlement (CEE) n° 339/93 du Conseil;
- 2) distributeur: toute personne physique ou morale faisant partie de la chaîne d'approvisionnement, autre que le fabricant ou l'importateur, qui met un récipient à disposition sur le marché;
- 3) évaluation de la conformité: le processus qui permet de démontrer si les exigences essentielles de sécurité de la présente loi relatives à un récipient ont été respectées;
- 4) fabricant: toute personne physique ou morale qui fabrique un récipient ou fait concevoir ou fabriquer un récipient, et commercialise ce récipient sous son propre nom ou sa propre marque;
- 5) importateur: toute personne physique ou morale établie dans l'Union européenne qui met un récipient provenant d'un pays tiers sur le marché de l'Union européenne;
- 6) législation d'harmonisation de l'Union européenne: toute législation de l'Union européenne visant à harmoniser les conditions de commercialisation des produits;
- 7) mandataire: toute personne physique ou morale établie dans l'Union européenne ayant reçu mandat écrit du fabricant pour agir en son nom aux fins de l'accomplissement de tâches déterminées;
- 8) marquage CE: le marquage par lequel le fabricant indique que le récipient est conforme aux exigences applicables de la législation d'harmonisation de l'Union européenne prévoyant son apposition;
- 9) mise à disposition sur le marché: toute fourniture d'un récipient destiné à être distribué ou utilisé sur le marché de l'Union européenne dans le cadre d'une activité commerciale, à titre onéreux ou gratuit;
- 10) mise sur le marché: la première mise à disposition d'un récipient sur le marché de l'Union européenne;
- 11) norme harmonisée: une norme harmonisée au sens de l'article 2, point 1), c), du règlement (UE) n° 1025/2012 du Parlement européen et du Conseil du 25 octobre 2012 relatif à la normalisation européenne, modifiant les directives 89/686/CEE et 93/15/CEE du Conseil ainsi que les directives 94/9/CE, 94/25/CE, 95/16/CE, 97/23/CE, 98/34/CE, 2004/22/CE, 2007/23/CE, 2009/23/CE et 2009/105/CE du Parlement européen et du Conseil et abrogeant la décision 87/95/CEE du Conseil et la décision n° 1673/2006/CE du Parlement européen et du Conseil;
- 12) opérateurs économiques: le fabricant, le mandataire, l'importateur et le distributeur;
- 13) organisme d'évaluation de la conformité: un organisme qui effectue des opérations d'évaluation de la conformité, comme l'étalonnage, les essais, la certification et l'inspection;
- 14) rappel: toute mesure visant à obtenir le retour d'un récipient qui a déjà été mis à la disposition de l'utilisateur final;
- 15) retrait: toute mesure visant à empêcher la mise à disposition sur le marché d'un récipient présent dans la chaîne d'approvisionnement;
- 16) spécifications techniques: un document fixant les exigences techniques devant être respectées par un récipient.

## **Art. 3. Mise à disposition sur le marché et mise en service.**

Le département de la surveillance du marché de l'Institut luxembourgeois de la normalisation, de l'accréditation, de la sécurité et qualité des produits et services (ILNAS), désigné ci-après «département de la surveillance du marché» prend toutes les dispositions utiles pour que les récipients ne puissent être mis à disposition sur le marché et en service

que s'ils satisfont aux exigences de la présente loi lorsqu'ils sont installés et entretenus convenablement et utilisés conformément à leur destination.

**Art. 4. Exigences essentielles.**

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

(2) Les récipients dont le produit  $PS \times V$  est inférieur ou égal à 50 bar·l doivent être conçus et fabriqués selon les règles de l'art en la matière utilisées dans un des Etats membres de l'Union européenne.

**Art. 5. Libre circulation.**

Il ne peut être fait obstacle à la mise à disposition sur le marché et à la mise en service sur le territoire luxembourgeois des récipients qui satisfont aux dispositions de la présente loi.

**Chapitre 2 – Obligations des opérateurs économiques.**

**Art. 6. Obligations des fabricants.**

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

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

(2) Dans le cas des récipients dont le produit  $PS \times V$  est supérieur à 50 bar·l, les fabricants établissent la documentation technique prévue à l'annexe II et mettent ou font mettre en œuvre la procédure d'évaluation de la conformité visée à l'article 13.

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

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

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

(4) Les fabricants veillent à ce que des procédures soient mise en place pour que la production en série reste conforme à la présente loi. Il est dûment tenu compte des modifications de la conception ou des caractéristiques du récipient ainsi que des modifications des normes harmonisées ou des autres spécifications techniques par rapport auxquelles la conformité d'un récipient est déclarée.

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

(5) Les fabricants s'assurent que les récipients qu'ils ont mis sur le marché portent un numéro de type, de série ou de lot permettant leur identification.

(6) Les fabricants indiquent sur le récipient leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés. L'adresse précise un lieu unique où le fabricant peut être contacté. Les coordonnées sont indiquées en lettres latines et chiffres arabes.

(7) Les fabricants veillent à ce que les récipients soient accompagnés des notices d'instructions et d'informations de sécurité prévues à l'annexe III, point 2, rédigées dans au moins une des trois langues désignées dans la loi du 24 février 1984 sur le régime des langues. Ces instructions et ces informations de sécurité, ainsi que tout étiquetage, sont claires, compréhensibles et intelligibles.

(8) Les fabricants qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme à la présente loi prennent immédiatement les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les fabricants en informent immédiatement le département de la surveillance du marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

(9) Sur requête motivée du département de la surveillance du marché, les fabricants lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires sur support papier ou par voie électronique pour démontrer la conformité du récipient à la présente loi, dans au moins une des trois langues désignées dans la loi précitée du 24 février 1984 ou en anglais.

Ils coopèrent avec le département de la surveillance du marché, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis sur le marché.

**Art. 7. Mandataires.**

(1) Le fabricant peut désigner, par un mandat écrit, un mandataire.

Les obligations énoncées à l'article 6, paragraphe 1<sup>er</sup>, et l'obligation d'établir la documentation technique visée à l'article 6, paragraphe 2, ne peuvent être confiées au mandataire.

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

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

**Art. 8. Obligations des importateurs.**

(1) Les importateurs ne mettent sur le marché que des récipients conformes.

(2) Avant de mettre sur le marché un récipient dont le produit  $PS \times V$  est supérieur à 50 bar·l, les importateurs s'assurent que la procédure appropriée d'évaluation de la conformité, visée à l'article 13, a été appliquée par le fabricant. Ils s'assurent que le fabricant a établi la documentation technique, que le récipient porte le marquage CE et les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, qu'il est accompagné des documents requis et que le fabricant a respecté les exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6.

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

Avant de mettre sur le marché un récipient dont le produit  $PS \times V$  est inférieur ou égal à 50 bar·l, les importateurs s'assurent qu'il a été conçu et fabriqué selon les règles de l'art en la matière utilisées dans un des Etats membres de l'Union européenne, qu'il porte les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1.2, et que le fabricant a respecté les exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6.

(3) Les importateurs indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés sur le récipient ou, lorsque ce n'est pas possible, dans un document accompagnant le récipient. Les coordonnées sont indiquées en lettres latines et chiffres arabes.

(4) Les importateurs veillent à ce que les récipients soient accompagnés d'instructions et d'informations de sécurité prévues à l'annexe III, point 2, rédigées dans au moins une des trois langues désignées dans la loi précitée du 24 février 1984.

(5) Les importateurs s'assurent que, tant qu'un récipient dont le produit  $PS \times V$  est supérieur à 50 bar·l est sous leur responsabilité, ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité avec les exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I.

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

(7) Les importateurs qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme à la présente loi prennent immédiatement les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les importateurs en informent immédiatement le département de la surveillance du marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

(8) Dans le cas des récipients dont le produit  $PS \times V$  est supérieur à 50 bar·l, pendant dix ans à compter de la mise sur le marché du récipient, les importateurs tiennent une copie de la déclaration UE de conformité à la disposition du département de la surveillance du marché et s'assurent que la documentation technique peut être fournie au département de la surveillance du marché, sur demande.

(9) Sur requête motivée du département de la surveillance du marché, les importateurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires sur support papier ou par voie électronique pour démontrer la conformité d'un récipient, dans au moins une des trois langues désignées dans la loi précitée du 24 février 1984 ou en anglais. Ils coopèrent avec le département de la surveillance du marché, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis sur le marché.

**Art. 9. Obligations des distributeurs.**

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

(2) Avant de mettre à disposition sur le marché un récipient dont le produit  $PS \times V$  est supérieur à 50 bar·l, les distributeurs vérifient qu'il porte le marquage CE et les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, qu'il est accompagné des documents requis et d'instructions et d'informations de sécurité visées à l'annexe III, point 2, rédigées dans au

moins une des trois langues désignées dans la loi précitée du 24 février 1984 et que le fabricant et l'importateur se sont conformés aux exigences énoncées respectivement à l'article 6, paragraphes 5 et 6, et à l'article 8, paragraphe 3.

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

Avant de mettre à disposition sur le marché un récipient dont le produit PS × V est inférieur ou égal à 50 bar·l, les distributeurs s'assurent qu'il porte les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1.2, et qu'il est accompagné des instructions et informations de sécurité visées à l'annexe III, point 2, rédigées dans au moins une des trois langues désignées dans la loi précitée du 24 février 1984 et que le fabricant et l'importateur se sont conformés respectivement aux exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6, ainsi qu'à l'article 8, paragraphe 3.

(3) Les distributeurs s'assurent que, tant qu'un récipient dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar·l est sous leur responsabilité, ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité avec les exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I.

(4) Les distributeurs qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis à disposition sur le marché n'est pas conforme à la présente loi s'assurent que soient prises les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les distributeurs en informent immédiatement le département de la surveillance du marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

(5) Sur requête motivée du département de la surveillance du marché, les distributeurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires sur support papier ou par voie électronique pour démontrer la conformité d'un récipient. Ils coopèrent avec le département de la surveillance du marché, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis à disposition sur le marché.

**Art. 10. Cas dans lesquels les obligations des fabricants s'appliquent aux importateurs et aux distributeurs.**

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

**Art. 11. Identification des opérateurs économiques.**

Sur demande du département de la surveillance du marché, les opérateurs économiques identifient:

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

Les opérateurs économiques doivent être en mesure de communiquer les informations visées à l'alinéa 1 pendant dix ans à compter de la date à laquelle le récipient leur a été fourni et pendant dix ans à compter de la date à laquelle ils ont fourni le récipient.

**Chapitre 3 – Conformité des récipients dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar·l.**

**Art. 12. Présomption de conformité des récipients dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar·l.**

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

**Art. 13. Procédures d'évaluation de la conformité.**

(1) Préalablement à leur fabrication, les récipients dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar·l sont soumis à l'examen UE de type (module B) énoncé à l'annexe II, point 1, comme suit:

- a) dans le cas des récipients fabriqués conformément aux normes harmonisées visées à l'article 12, au choix du fabricant, de l'une des deux manières suivantes:
  - i) évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves étayant ladite documentation, sans examen d'un exemplaire (module B - type de conception);
  - ii) évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves étayant ladite documentation, plus examen d'un modèle, représentatif de la fabrication envisagée, du récipient complet (module B - type de fabrication);
- b) dans le cas des récipients dont la fabrication ne respecte pas ou ne respecte qu'en partie les normes harmonisées visées à l'article 12, le fabricant soumet pour examen un modèle représentatif de la fabrication envisagée du récipient complet ainsi que la documentation technique et les preuves pour examen et évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient (module B - type de fabrication).

(2) Avant leur mise sur le marché, les récipients sont soumis aux procédures suivantes:

- a) lorsque le produit  $PS \times V$  est supérieur à 3 000 bar·l, à la conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient (module C1) prévue à l'annexe II, point 2;
- b) lorsque le produit  $PS \times V$  est inférieur ou égal à 3 000 bar·l et supérieur à 200 bar·l, au choix du fabricant, à l'une des deux procédures suivantes:
  - i) conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient (module C1) prévue à l'annexe II, point 2;
  - ii) conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de contrôles supervisés du récipient à des intervalles aléatoires (module C2) prévue à l'annexe II, point 3;
- c) lorsque le produit  $PS \times V$  est inférieur ou égal à 200 bar·l et supérieur à 50 bar·l, au choix du fabricant, à l'une des deux procédures suivantes:
  - i) conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient (module C1) prévue à l'annexe II, point 2;
  - ii) conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication (module C) prévue à l'annexe II, point 4.

(3) Les dossiers et la correspondance se rapportant aux procédures d'évaluation de la conformité visées aux paragraphes 1<sup>er</sup> et 2 sont rédigés dans au moins une des trois langues désignées dans la loi précitée du 24 février 1984 ou en anglais.

#### **Art. 14. Déclaration UE de conformité.**

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

(2) La déclaration UE de conformité est établie selon le modèle figurant à l'annexe IV, contient les éléments précisés dans les modules correspondants présentés à l'annexe II et est mise à jour en continu. Elle est rédigée dans au moins une des trois langues désignées dans la loi précitée du 24 février 1984 ou en anglais.

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

(4) En établissant la déclaration UE de conformité, le fabricant assume la responsabilité de la conformité du récipient aux exigences de la présente loi.

#### **Art. 15. Principes généraux du marquage CE.**

Le marquage CE est soumis aux principes généraux énoncés à l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits et abrogeant le règlement (CEE) n° 339/93 du Conseil.

#### **Art. 16. Règles et conditions d'apposition du marquage CE et des inscriptions.**

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

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

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

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

(4) Le marquage CE et le numéro d'identification de l'organisme notifié peuvent être suivis de toute autre marque indiquant un risque ou un usage particulier.

### **Chapitre 4 – Notification des organismes d'évaluation de la conformité.**

#### **Art. 17. Autorité notifiante.**

Conformément à l'article 7 de la loi modifiée du 4 juillet 2014 portant réorganisation de l'ILNAS, l'Office luxembourgeois d'accréditation et de surveillance, désigné ci-après «l'OLAS» est l'autorité notifiante responsable de la mise en place et de l'application des procédures nécessaires à l'évaluation et à la notification des organismes d'évaluation de la conformité ainsi qu'au contrôle des organismes notifiés, y compris le respect de l'article 21.

L'OLAS:

1. est établi de manière à éviter tout conflit d'intérêts avec les organismes d'évaluation de la conformité;
2. est organisé et fonctionne de façon à garantir l'objectivité et l'impartialité de ses activités;
3. est organisé de telle sorte que chaque décision concernant la notification d'un organisme d'évaluation de la conformité est prise par des personnes compétentes différentes de celles qui ont réalisé l'évaluation;
4. ne propose ni ne fournit aucune des activités réalisées par les organismes d'évaluation de la conformité, ni aucun service de conseil sur une base commerciale ou concurrentielle;

5. garantit la confidentialité des informations qu'il obtient;
6. dispose d'un personnel compétent en nombre suffisant pour la bonne exécution de ses tâches;
7. en cas de contestation de la compétence d'un organisme notifié, communique à la Commission européenne, sur sa demande, toutes les informations relatives au fondement de la notification ou au maintien de la compétence de l'organisme notifié concerné.

**Art. 18. Obligation d'information des autorités notifiantes.**

L'OLAS informe la Commission européenne de ses procédures concernant l'évaluation et la notification des organismes d'évaluation de la conformité ainsi que le contrôle des organismes notifiés, et de toute modification en la matière.

**Art. 19. Exigences applicables aux organismes notifiés.**

(1) Aux fins de la notification, un organisme d'évaluation de la conformité répond aux exigences définies aux paragraphes 2 à 11.

(2) Un organisme d'évaluation de la conformité a la personnalité juridique et est constitué selon la loi luxembourgeoise.

(3) Un organisme d'évaluation de la conformité est un organisme tiers indépendant de l'organisation ou du récipient qu'il évalue.

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

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

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

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

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

(6) Un organisme d'évaluation de la conformité est capable d'exécuter toutes les tâches d'évaluation de la conformité qui lui ont été assignées conformément à l'annexe I, point 3.2, et à l'annexe II, et pour lesquelles il a été notifié que ces tâches sont exécutées par lui-même ou en son nom et sous sa responsabilité.

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

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

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

(7) Le personnel chargé des tâches d'évaluation de la conformité possède:

- a) une solide formation technique et professionnelle couvrant toutes les activités d'évaluation de la conformité pour lesquelles l'organisme d'évaluation de la conformité a été notifié;
- b) une connaissance satisfaisante des exigences applicables aux évaluations qu'il effectue et l'autorité nécessaire pour effectuer ces évaluations;

- c) une connaissance et une compréhension adéquates des exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, des normes harmonisées applicables ainsi que des dispositions pertinentes de la législation d'harmonisation de l'Union européenne et de la législation nationale;
- d) l'aptitude pour rédiger les attestations, procès-verbaux et rapports qui constituent la matérialisation des évaluations effectuées.

(8) L'impartialité des organismes d'évaluation de la conformité, de leurs cadres supérieurs et de leur personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité est garantie.

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

(9) Les organismes d'évaluation de la conformité souscrivent une assurance couvrant leur responsabilité civile, à moins que cette responsabilité ne soit couverte par l'Etat sur la base du droit national ou que l'évaluation de la conformité ne soit effectuée sous la responsabilité directe de l'Etat membre de l'Union européenne.

(10) Le personnel d'un organisme d'évaluation de la conformité est lié par le secret professionnel pour toutes les informations dont il prend connaissance dans l'exercice de ses fonctions dans le cadre de l'annexe I, point 3.2, et de l'annexe II ou de toute disposition de droit national lui donnant effet, sauf à l'égard du département de la surveillance du marché et de l'OLAS. Les droits de propriété sont protégés.

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

#### **Art. 20. Présomption de conformité des organismes notifiés.**

Lorsqu'un organisme d'évaluation de la conformité démontre sa conformité avec les critères énoncés dans les normes harmonisées concernées, ou dans des parties de ces normes, dont les références ont été publiées au Journal officiel de l'Union européenne, il est présumé répondre aux exigences énoncées à l'article 19 dans la mesure où les normes harmonisées applicables couvrent ces exigences.

#### **Art. 21. Filiales et sous-traitants des organismes notifiés.**

(1) Lorsqu'un organisme notifié sous-traite certaines tâches spécifiques dans le cadre de l'évaluation de la conformité ou a recours à une filiale, il s'assure que le sous-traitant ou la filiale répond aux exigences énoncées à l'article 19 et informe l'OLAS en conséquence.

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

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

(4) Les organismes notifiés tiennent à la disposition de l'OLAS les documents pertinents concernant l'évaluation des qualifications du sous-traitant ou de la filiale et le travail exécuté par celui-ci ou celle-ci en vertu de l'annexe I, point 3.2, et de l'annexe II.

#### **Art. 22. Demande de notification.**

(1) En vue de sa notification, l'organisme d'évaluation de la conformité soumet sa demande à l'OLAS conformément à l'article 7 de la loi précitée du 4 juillet 2014.

(2) La demande de notification est accompagnée d'une description des activités d'évaluation de la conformité, du ou des modules d'évaluation de la conformité et du ou des récipients pour lesquels cet organisme se déclare compétent, ainsi que d'un certificat d'accréditation approprié délivré par l'OLAS conformément à l'article 5, paragraphe 1<sup>er</sup>, sous 1<sup>o</sup> de la loi précitée du 4 juillet 2014 ou sur base d'une accréditation reconnue équivalente par l'OLAS en vertu de l'article 5, paragraphe 1<sup>er</sup>, sous 2<sup>o</sup> de la loi précitée du 4 juillet 2014, qui atteste que l'organisme d'évaluation de la conformité remplit les exigences énoncées à l'article 19.

#### **Art. 23. Procédure de notification.**

(1) L'OLAS ne peut notifier que les organismes d'évaluation de la conformité qui ont satisfait aux exigences énoncées à l'article 19.

(2) L'OLAS les notifie à la Commission européenne et aux autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne à l'aide de l'outil de notification électronique mis au point et géré par la Commission européenne.

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

(4) L'organisme concerné ne peut effectuer les activités propres à un organisme notifié que si aucune objection n'est émise par la Commission européenne ou les autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne dans les deux semaines qui suivent la notification.

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



(5) L'OLAS avertit la Commission européenne et les autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne de toute modification pertinente apportée ultérieurement à la notification.

**Art. 24. Restriction, suspension et retrait d'une notification.**

(1) Lorsque l'OLAS a établi ou a été informé qu'un organisme notifié ne répond plus aux exigences énoncées à l'article 19, ou qu'il ne s'acquitte pas de ses obligations, il soumet à des restrictions, suspend ou retire la notification, selon la gravité du non-respect de ces exigences ou du manquement à ces obligations, conformément à l'article 7 de la loi précitée du 4 juillet 2014. Il en informe immédiatement la Commission européenne et les autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne.

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

**Art. 25. Obligations opérationnelles des organismes notifiés.**

(1) Les organismes notifiés réalisent les évaluations de la conformité dans le respect des procédures d'évaluation de la conformité prévues à l'annexe II.

(2) Les évaluations de la conformité sont effectuées de manière proportionnée, en évitant d'imposer des charges inutiles aux opérateurs économiques. Les organismes d'évaluation de la conformité accomplissent leurs activités en tenant dûment compte de la taille des entreprises, du secteur dans lequel elles exercent leurs activités, de leur structure, du degré de complexité de la technologie du récipient en question et de la nature en masse, ou série, du processus de production.

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

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

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

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

**Art. 26. Obligation des organismes notifiés en matière d'information.**

(1) Les organismes notifiés communiquent à l'OLAS les éléments suivants:

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

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

**Art. 27. Coordination des organismes notifiés.**

Les organismes notifiés participent aux travaux des groupes sectoriels, établis par la Commission européenne en application de la législation d'harmonisation de l'Union européenne applicable, directement ou par l'intermédiaire de représentants désignés.

**Chapitre 5 – Surveillance du marché de l'Union européenne, contrôle des récipients entrant sur le marché de l'Union européenne et procédure de sauvegarde de l'Union européenne.**

**Art. 28. Surveillance du marché de l'Union européenne et contrôle des récipients entrant sur le marché de l'Union européenne.**

L'article 15, paragraphe 3, et les articles 16 à 29 du règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits et abrogeant le règlement (CEE) n° 339/93 du Conseil s'appliquent aux récipients couverts par l'article 1<sup>er</sup> de la présente loi.

**Art. 29. Procédure applicable aux récipients présentant un risque au niveau national.**

(1) Lorsque le département de la surveillance du marché a des raisons suffisantes de croire qu'un récipient couvert par la présente loi présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, il effectue une évaluation du récipient en cause en tenant compte de toutes les exigences pertinentes énoncées

dans la présente loi. Les opérateurs économiques concernés apportent la coopération nécessaire au département de la surveillance du marché à cette fin.

Si, au cours de l'évaluation visée à l'alinéa 1, le département de la surveillance du marché constate que le récipient ne respecte pas les exigences énoncées dans la présente loi, il invite sans tarder l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures correctives appropriées pour mettre le récipient en conformité avec ces exigences, le retirer du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'il prescrit.

Le département de la surveillance du marché informe l'organisme notifié concerné en conséquence.

L'article 21 du règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits et abrogeant le règlement (CEE) n° 339/93 du Conseil s'applique aux mesures visées au présent paragraphe, alinéa 2.

(2) Lorsque le département de la surveillance du marché considère que la non-conformité n'est pas limitée au territoire national, il informe la Commission européenne et les autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne des résultats de l'évaluation et des mesures qu'il a prescrites aux opérateurs économiques.

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

(4) Lorsque l'opérateur économique en cause ne prend pas des mesures correctives adéquates dans le délai visé au paragraphe 1<sup>er</sup>, alinéa 2, le département de la surveillance du marché adopte toutes les mesures provisoires appropriées pour interdire ou restreindre la mise à disposition du récipient sur leur marché national, pour le retirer de ce marché ou pour le rappeler.

Le département de la surveillance du marché en informe sans tarder la Commission européenne et les autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne.

(5) Les informations visées au paragraphe 4, alinéa 2, contiennent toutes les précisions disponibles, notamment les données nécessaires pour identifier le récipient non conforme, son origine, la nature de la non-conformité alléguée et du risque encouru, ainsi que la nature et la durée des mesures nationales adoptées et les arguments avancés par l'opérateur économique concerné. En particulier, le département de la surveillance du marché indique si la non-conformité découle d'une des causes suivantes:

- a) de la non-conformité du récipient avec des exigences liées à la santé ou à la sécurité des personnes, à la protection des animaux domestiques ou des biens; ou
- b) des lacunes des normes harmonisées visées à l'article 12 qui confèrent une présomption de conformité.

(6) Lorsque la procédure applicable au récipient présentant un risque au niveau national a été engagée par les autorités compétentes d'un autre Etat membre de l'Union européenne, le département de la surveillance du marché informe sans tarder la Commission européenne et les autorités compétentes des autres Etats membres de toute mesure adoptée et de toute information supplémentaire dont il dispose à propos de la non-conformité du récipient concerné et, dans l'éventualité où il s'opposerait à la mesure nationale adoptée, de ses objections.

(7) Lorsque, dans un délai de trois mois à compter de la réception des informations visées au paragraphe 4, alinéa 2, aucune objection n'a été émise par une autorité compétente d'un Etat membre de l'Union européenne ou par la Commission européenne à l'encontre d'une mesure provisoire arrêtée par le département de la surveillance du marché, cette mesure est réputée justifiée.

### **Art. 30. Procédure de sauvegarde de l'Union européenne.**

Dans le cas où une autorité compétente d'un Etat membre de l'Union européenne prend une mesure aux termes de la procédure visée à l'article 29 et si la mesure nationale de cette dernière est jugée justifiée, le département de la surveillance du marché prend les mesures nécessaires pour s'assurer du retrait du récipient non conforme du marché luxembourgeois et il en informe la Commission européenne. Si cette mesure est jugée non justifiée, le département de la surveillance du marché la retire.

### **Art. 31. Récipients conformes qui présentent un risque.**

(1) Lorsque le département de la surveillance du marché constate, après avoir réalisé l'évaluation visée à l'article 29, paragraphe 1<sup>er</sup>, qu'un récipient, bien que conforme à la présente loi, présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, il invite l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures appropriées pour faire en sorte que le récipient concerné, une fois mis sur le marché, ne présente plus ce risque, ou pour retirer le récipient du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'il prescrit.

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

(3) Le département de la surveillance du marché informe immédiatement la Commission européenne et les autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne. Les informations fournies contiennent toutes les précisions disponibles, notamment les données nécessaires pour identifier le récipient concerné, l'origine et la chaîne d'approvisionnement du récipient, la nature du risque encouru ainsi que la nature et la durée des mesures nationales adoptées.

**Art. 32. Non-conformité formelle.**

(1) Sans préjudice de l'article 29, lorsque le département de la surveillance du marché fait l'une des constatations suivantes, il invite l'opérateur économique en cause à mettre un terme à la non-conformité en question:

- a) le marquage CE a été apposé en violation de l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits et abrogeant le règlement (CEE) n° 339/93 du Conseil ou de l'article 16 de la présente loi;
- b) le marquage CE n'a pas été apposé;
- c) le numéro d'identification de l'organisme notifié intervenant dans la phase de contrôle de la fabrication a été apposé en violation de l'article 16 ou n'a pas été apposé;
- d) les inscriptions visées à l'annexe III, point 1, n'ont pas été apposées ou ont été apposées en violation de l'article 16 ou de l'annexe III, point 1;
- e) la déclaration UE de conformité n'a pas été établie;
- f) la déclaration UE de conformité n'a pas été établie correctement;
- g) la documentation technique n'est pas disponible ou n'est pas complète;
- h) les informations visées à l'article 6, paragraphe 6, ou à l'article 8, paragraphe 3, sont absentes, fausses ou incomplètes;
- i) une autre prescription administrative prévue à l'article 6 ou à l'article 8 n'est pas remplie.

(2) Si la non-conformité visée au paragraphe 1<sup>er</sup> persiste, l'ILNAS prend toutes les mesures appropriées pour restreindre ou interdire la mise à disposition du récipient sur le marché ou pour assurer son rappel ou son retrait du marché, conformément aux articles 13 et 17 de la loi précitée du 4 juillet 2014.

**Chapitre 6 – Dispositions transitoires et finales.****Art. 33. Dispositions transitoires.**

Les récipients conformes aux exigences juridiques en vigueur avant le 20 avril 2016 sont admis à être librement mis en service, à être librement mis à disposition sur le marché à partir de cette date.

Les certificats délivrés par les organismes d'évaluation de la conformité et les décisions que ceux-ci ont prises avant le 20 avril 2016 restent valables au-delà de cette date.

**Art. 34. Entrée en vigueur.**

La présente loi entre en vigueur le 20 avril 2016.

Mandons et ordonnons que la présente loi soit insérée au Mémorial pour être exécutée et observée par tous ceux que la chose concerne.

*Le Ministre de l'Économie,*  
**Étienne Schneider**

Palais de Luxembourg, le 27 juin 2016.  
**Henri**

Doc. parl. 6848; sess. ord. 2014-2015 et 2015-2016; Dir. 2014/29/UE.

## EXIGENCES ESSENTIELLES DE SÉCURITÉ

**1. Matériaux**

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

**1.1. Parties soumises à pression**

Les matériaux utilisés pour la fabrication des parties des récipients soumises à pression sont:

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

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

Ces matériaux sont accompagnés d'un relevé de contrôle tel que défini à l'annexe III, point 3.1, point i), établi par le producteur du matériau.

**1.1.1. Récipients en acier**

Les aciers de qualité non alliés répondent aux dispositions suivantes:

- a) être non effervescents et livrés après traitement de normalisation, ou dans un état équivalent;
- b) avoir des teneurs sur produit en carbone inférieures à 0,25%, en soufre et en phosphore inférieures à 0,05%, pour chacun de ces éléments;
- c) avoir les caractéristiques mécaniques sur produit énumérées ci-après:
  - i) la valeur maximale de la résistance à la traction  $R_{m, max}$  est inférieure à 580 N/mm<sup>2</sup>;
  - ii) l'allongement après rupture est:
    - si l'éprouvette est prélevée parallèlement à la direction de laminage

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

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

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

- iii) la valeur moyenne de l'énergie de flexion par choc KCV déterminée sur trois éprouvettes en long est d'au moins 35 J/cm<sup>2</sup> à la température minimale de service. Une seule valeur des trois peut être inférieure à 35 J/cm<sup>2</sup> et ne peut, en aucun cas, être inférieure à 25 J/cm<sup>2</sup>. Lorsqu'il s'agit d'aciers destinés à la fabrication de récipients dont la température minimale de service est inférieure à -10 °C et l'épaisseur des parois est supérieure à 5 mm, la vérification de cette qualité est exigée.

**1.1.2. Récipients en aluminium**

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

En outre, ces matériaux doivent remplir les conditions suivantes:

- a) être livrés à l'état recuit;
- b) avoir les caractéristiques mécaniques sur produit énumérées ci-après:
  - la valeur maximale de la résistance à la traction  $R_{m, max}$  est inférieure ou égale à 350 N/mm<sup>2</sup>,
  - l'allongement après rupture est:
    - si l'éprouvette est prélevée parallèlement à la direction de laminage:  $A \geq 16\%$ ,
    - si l'éprouvette est prélevée perpendiculairement à la direction de laminage:  $A \geq 14\%$ .

**1.2. Matériaux pour le soudage**

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

**1.3. Accessoires contribuant à la résistance du récipient**

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

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

#### 1.4. Parties non soumises à pression

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

### 2. Conception des récipients

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

- i) la température minimale de service  $T_{min}$ ;
- ii) la température maximale de service  $T_{max}$ ;
- iii) la pression maximale de service PS.

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

b) En outre, le fabricant tient compte des dispositions suivantes:

- i) les récipients doivent pouvoir être inspectés intérieurement;
- ii) les récipients doivent pouvoir être purgés;
- iii) les qualités mécaniques doivent être maintenues pendant la période d'utilisation du récipient conforme à sa destination;
- iv) les récipients doivent, compte tenu de l'utilisation prévue, être suffisamment protégés contre la corrosion.

c) Le fabricant tient compte du fait que dans les conditions d'utilisation prévues:

- i) les récipients ne doivent pas subir des efforts susceptibles de nuire à leur sécurité d'emploi;
- ii) la pression intérieure ne doit pas dépasser, de façon permanente, la pression maximale de service PS. Une surpression momentanée, dans la limite de 10% au maximum, est cependant autorisée.

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

#### 2.1. Épaisseur des parois

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

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

##### 2.1.1. Méthode par calcul

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

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

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

##### 2.1.2. Méthode expérimentale

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

### 3. Procédés de fabrication

Les récipients doivent être construits et soumis à des contrôles de fabrication conformément à l'annexe II, points 2, 3 ou 4.

#### 3.1. Préparation des pièces constitutives

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

#### 3.2. Soudures des parties soumises à pression

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

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

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

#### 4. **Mise en service des récipients**

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

## ANNEXE II

### PROCÉDURES D'ÉVALUATION DE LA CONFORMITÉ

#### 1. **Examen UE de type (Module B)**

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

1.2. L'examen UE de type est effectué suivant l'une des méthodes ci-après conformément à l'article 13:

- évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves visées au point 1.3, plus examen d'un modèle, représentatif de la fabrication envisagée, du récipient complet (type de fabrication),
- évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves visées au point 1.3, sans examen d'un modèle de récipient (type de conception).

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

La demande comporte:

- a) le nom et l'adresse du fabricant, ainsi que le nom et l'adresse du mandataire si la demande est introduite par celui-ci;
- b) une déclaration écrite certifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme notifié;
- c) la documentation technique. La documentation technique permet l'évaluation du récipient du point de vue de sa conformité aux exigences applicables de la présente loi et inclut une analyse et une évaluation adéquates du ou des risques.

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

- i) une description générale du récipient;
- ii) des dessins de la conception et de la fabrication ainsi que des schémas des composants, etc.;
- iii) les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits dessins et schémas et du fonctionnement du récipient;
- iv) une liste des normes harmonisées, appliquées entièrement ou en partie, dont les références ont été publiées au Journal officiel de l'Union européenne, et, lorsque ces normes harmonisées n'ont pas été appliquées, la description des solutions adoptées pour satisfaire aux exigences essentielles de sécurité de la présente loi, y compris une liste des autres spécifications techniques pertinentes appliquées. Dans le cas où des normes harmonisées ont été appliquées en partie, la documentation technique précise les parties appliquées;
- v) les résultats des calculs de conception, des contrôles effectués, etc.;
- vi) les rapports d'essais;
- vii) les notices d'instructions et les informations sur la sécurité visées à l'annexe III, point 2;
- viii) un document descriptif précisant:
  - les matériaux retenus,
  - les procédés de soudage retenus,
  - les contrôles retenus,
  - tous les renseignements pertinents relatifs à la conception des récipients;
- d) le cas échéant, les modèles de récipients représentatifs de la fabrication envisagée. L'organisme notifié peut demander d'autres modèles de récipients si le programme d'essais le requiert;
- e) les preuves à l'appui de l'adéquation de la solution retenue pour la conception technique. Ces preuves mentionnent tous les documents qui ont été utilisés, en particulier lorsque les normes harmonisées pertinentes n'ont pas été appliquées entièrement. Elles comprennent, si nécessaire, les résultats d'essais

effectués conformément à d'autres spécifications techniques pertinentes par le laboratoire approprié du fabricant ou par un autre laboratoire d'essai en son nom et sous sa responsabilité.

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

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

#### 1.4. L'organisme notifié:

en ce qui concerne le récipient:

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

en ce qui concerne le ou les modèles de récipients:

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

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

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

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

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

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

L'attestation d'examen UE de type et ses annexes contiennent toutes les informations nécessaires pour permettre l'évaluation de la conformité des récipients fabriqués au type examiné et le contrôle en service. Elle indique les conditions dont elle est éventuellement assortie et comprend les descriptions et dessins nécessaires pour identifier le type approuvé.

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

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

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

#### 1.8. Chaque organisme notifié informe son autorité notifiante des attestations d'examen UE de type et/ou des compléments qu'il a délivrés ou retirés et lui transmet, périodiquement ou sur demande, la liste desdites attestations et/ou des compléments qu'il a refusés, suspendus ou soumis à d'autres restrictions.

Chaque organisme notifié informe les autres organismes notifiés des attestations d'examen UE de type et/ou des compléments qu'il a refusés, retirés, suspendus ou soumis à d'autres restrictions et, sur demande, desdites attestations et/ou des compléments qu'il a délivrés.

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

- 1.9. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales une copie de l'attestation d'examen UE de type, de ses annexes et compléments, ainsi que la documentation technique, pour dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché.
- 1.10. Le mandataire du fabricant peut introduire la demande visée au point 1.3 et s'acquitter des obligations énoncées aux points 1.7 et 1.9, à condition qu'elles soient spécifiées dans le mandat.
- 2. Conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient (module C1)**
- 2.1. La conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2.2, 2.3 et 2.4 et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les récipients concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences de la présente loi qui leur sont applicables.
- 2.2. *Fabrication*
- Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des récipients fabriqués au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences de la présente loi qui leur sont applicables.
- Avant le début de la fabrication, le fabricant fournit à l'organisme notifié de son choix tous les renseignements nécessaires, notamment:
- a) la documentation technique, qui comprend en outre:
    - les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs de systèmes de soudage;
    - le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des composants contribuant à la résistance du récipient;
    - un rapport sur les examens et essais réalisés.
  - b) le dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution;
  - c) l'attestation d'examen UE de type.
- 2.3. *Contrôles du récipient*
- 2.3.1. Pour chaque récipient individuel fabriqué, l'organisme notifié effectue les examens et essais appropriés afin de vérifier la conformité du récipient au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences correspondantes de la présente loi conformément aux points ci-dessous:
- a) le fabricant présente ses récipients sous la forme de lots homogènes et prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure l'homogénéité de chaque lot produit;
  - b) lors de l'examen d'un lot, l'organisme notifié s'assure que les récipients ont été fabriqués et contrôlés conformément à la documentation technique et effectue sur chaque récipient du lot une épreuve hydraulique ou un essai pneumatique d'efficacité équivalente à une pression  $P_h$  égale à 1,5 fois la pression de calcul, afin de vérifier sa résistance. L'essai pneumatique est subordonné à l'acceptation des procédures de sécurité de l'essai par l'Etat membre où l'essai est effectué;
  - c) en outre, l'organisme notifié effectue des essais sur éprouvettes prélevées, au choix du fabricant, sur un coupon-témoin de production ou sur un récipient afin de contrôler la qualité des soudures. Les essais sont effectués sur les soudures longitudinales. Toutefois, lorsqu'un mode opératoire de soudage différent est utilisé pour les soudures longitudinales et circulaires, ces essais sont répétés sur les soudures circulaires;
  - d) pour les récipients soumis à la méthode expérimentale visée à l'annexe I, point 2.1.2, ces essais sur éprouvettes sont remplacés par un essai hydraulique effectué sur cinq récipients prélevés au hasard dans chaque lot, en vue de la vérification de leur conformité avec les exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I, point 2.1.2;
  - e) pour les lots acceptés, l'organisme notifié appose ou fait apposer son numéro d'identification sur chaque récipient et établit, par écrit, un certificat de conformité relatif aux essais effectués. Tous les récipients du lot peuvent être mis sur le marché, à l'exception de ceux qui n'ont pas subi avec succès l'épreuve hydraulique ou l'essai pneumatique;
  - f) si un lot est rejeté, l'organisme notifié prend les mesures appropriées pour empêcher la mise sur le marché de ce lot. En cas de rejet fréquent de lots, l'organisme notifié peut suspendre la vérification statistique;
  - g) le fabricant doit être en mesure de présenter à la demande des autorités compétentes des Etats membres de l'Union européenne les certificats de conformité de l'organisme notifié visés au point e).



2.3.2. L'organisme notifié fournit à l'autorité compétente de l'Etat membre de l'Union européenne qui l'a notifié et, sur demande, aux autres organismes notifiés, aux autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne et à la Commission européenne une copie du procès-verbal des contrôles qu'il a établi.

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

2.4. *Marquage CE et déclaration UE de conformité*

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

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

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

2.5. *Mandataire*

Les obligations du fabricant énoncées au point 2.4 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, à condition d'être spécifiées dans le mandat.

**3. Conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de contrôles supervisés du produit à des intervalles aléatoires (module C2)**

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

3.2. *Fabrication*

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

3.2.2. Avant le début de la fabrication, le fabricant fournit à l'organisme notifié de son choix tous les renseignements nécessaires, notamment:

a) la documentation technique, qui comprend en outre:

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

b) l'attestation d'examen UE de type;

c) un document définissant les procédés de fabrication ainsi que l'ensemble des dispositions préétablies et systématiques qui seront mises en œuvre pour assurer la conformité des récipients au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type.

L'organisme notifié examine, avant la date à laquelle débute toute fabrication, ces documents afin d'en attester la conformité avec l'attestation d'examen UE de type.

3.2.3. Le document visé au point 3.2.2, point c), comprend notamment:

- a) une description des moyens de fabrication et de vérification appropriés pour la construction des récipients;
- b) un dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution;
- c) l'engagement d'accomplir les examens et essais conformément au dossier de contrôle et de réaliser un essai hydraulique ou, moyennant l'accord de l'autorité compétente d'un Etat membre de l'Union européenne, un essai pneumatique, à une pression d'épreuve égale à 1,5 fois la pression de calcul sur chaque récipient fabriqué; ces examens et essais sont effectués sous la responsabilité d'un personnel qualifié qui est indépendant par rapport aux services chargés de la production et font l'objet d'un rapport;
- d) l'adresse des lieux de fabrication et d'entreposage ainsi que la date à laquelle débute la fabrication.

3.3. *Contrôles du récipient*

L'organisme notifié effectue ou fait effectuer des contrôles du récipient à l'improviste, à des intervalles aléatoires qu'il détermine, afin de vérifier la qualité des contrôles internes du récipient, compte tenu notamment de la complexité technologique des récipients et du volume de production. Un échantillon approprié de récipients finis, prélevé sur place par l'organisme notifié avant la mise sur le marché, est examiné et les essais appropriés, décrits dans les parties pertinentes des normes harmonisées, et/ou des essais équivalents visés dans d'autres spécifications techniques pertinentes, sont effectués pour vérifier la

conformité du récipient au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences applicables de la présente loi.

L'organisme notifié s'assure en outre que le fabricant vérifie effectivement les récipients fabriqués en série conformément au point 3.2.3, point c).

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

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

L'organisme notifié fournit à l'Etat membre qui l'a notifié et, sur demande, aux autres organismes notifiés, aux autorités compétentes des autres Etats membres de l'Union européenne et à la Commission européenne une copie du procès-verbal des contrôles qu'il a établi.

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

#### 3.4. Marquage CE et déclaration UE de conformité

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

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

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

#### 3.5. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 3.4 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, à condition d'être spécifiées dans le mandat.

### 4. Conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication (module C)

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

#### 4.2. Fabrication

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

Avant le début de la fabrication, le fabricant fournit à l'organisme notifié qui a délivré l'attestation d'examen UE de type tous les renseignements nécessaires, notamment:

- a) les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs de systèmes de soudage;
- b) le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des composants contribuant à la résistance du récipient;
- c) un rapport sur les examens et essais réalisés;
- d) un document définissant les procédés de fabrication ainsi que l'ensemble des dispositions préétablies et systématiques qui seront mises en œuvre pour assurer la conformité des récipients au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type.

Ce document comprend:

- i) une description des moyens de fabrication et de vérification appropriés pour la construction des récipients;
- ii) un dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution;
- iii) l'engagement d'accomplir les examens et essais conformément au dossier de contrôle et de réaliser un essai hydraulique ou, moyennant l'accord de l'Etat membre, un essai pneumatique, à une pression d'épreuve égale à 1,5 fois la pression de calcul sur chaque récipient fabriqué; ces examens et essais sont effectués sous la responsabilité d'un personnel qualifié indépendant des services chargés de la production et font l'objet d'un rapport;
- iv) l'adresse des lieux de fabrication et d'entreposage ainsi que la date à laquelle débute la fabrication.

L'organisme notifié examine, avant la date à laquelle débute toute fabrication, ces documents afin d'en attester la conformité avec l'attestation d'examen UE de type.

#### 4.3. Marquage CE et déclaration UE de conformité

- 4.3.1. Le fabricant appose le marquage CE sur chaque récipient qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfait aux exigences applicables de la présente loi.
- 4.3.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant chaque modèle de récipient et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise le modèle de récipient pour lequel elle a été établie.
- 4.3.3. Une copie de la déclaration UE de conformité est mise à la disposition des autorités compétentes des Etats membres de l'Union européenne sur demande.

#### 4.4. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 4.3 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, à condition d'être spécifiées dans le mandat.

### ANNEXE III

#### INSCRIPTIONS NOTICE D'INSTRUCTIONS, DÉFINITIONS ET SYMBOLES

##### 1. Marquage CE et inscriptions

- 1.1. Les récipients dont le produit  $PS \times V$  est supérieur à 50 bar·l doivent porter le marquage CE prévu à l'annexe II du règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits et les deux derniers chiffres de l'année au cours de laquelle le marquage CE a été apposé.
- 1.2. Les récipients ou les plaques signalétiques portent au moins les inscriptions suivantes:
- la pression maximale de service (PS en bar);
  - la température maximale de service ( $T_{max}$  en °C);
  - la température minimale de service ( $T_{min}$  en °C);
  - la capacité du récipient (V en l);
  - le nom, la raison sociale ou la marque déposée et l'adresse du fabricant;
  - le type et l'identification de série ou du lot du récipient.
- 1.3. Lorsqu'une plaque signalétique est utilisée, elle est conçue de façon à être non réutilisable et comporte un espace libre permettant d'y inscrire d'autres données.

##### 2. Instructions et informations de sécurité

La notice d'instructions comporte les indications suivantes:

- les renseignements prévus au point 1.2, à l'exception de l'identification de série ou de lot du récipient;
- le domaine d'utilisation prévu;
- les conditions d'entretien et d'installation nécessaires pour assurer la sécurité du récipient.

##### 3. Définitions et symboles

###### 3.1. Définitions

- La pression de calcul «P» est la pression relative choisie par le fabricant et utilisée pour déterminer l'épaisseur des parties du récipient soumises à pression.
- La pression maximale de service «PS» est la pression relative maximale qui peut être exercée dans les conditions normales d'utilisation du récipient.
- La température minimale de service « $T_{min}$ » est la température stabilisée la plus faible de la paroi du récipient dans les conditions normales d'utilisation.
- La température maximale de service « $T_{max}$ » est la température stabilisée la plus élevée de la paroi du récipient dans les conditions normales d'utilisation.
- La limite d'élasticité « $R_{eT}$ » est la valeur à la température maximale de service Tmax:
  - soit de la limite supérieure d'écoulement  $R_{eH}$ , pour un matériau présentant une limite inférieure et supérieure d'écoulement;
  - soit de la limite conventionnelle d'élasticité à 0,2%  $R_{p0,2}$ ;
  - soit de la limite conventionnelle d'élasticité à 1,0%  $R_{p1,0}$  pour l'aluminium non allié.
- Famille de récipients
 

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

  - lorsque le modèle est constitué, outre des fonds, d'une ou plusieurs viroles, les variantes doivent comprendre au moins une virole;

- ii) lorsque le modèle est constitué seulement de deux fonds bombés, les variantes ne doivent pas comprendre de viroles.

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

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

### 3.2. Symboles

A	allongement après rupture ( $L_o = 5,65\sqrt{S_o}$ )	%
$A_{80\text{ mm}}$	allongement après rupture ( $L_o = 80\text{ mm}$ )	%
KCV	énergie de flexion par choc	J/cm <sup>2</sup>
P	pression de calcul	bar
PS	pression maximale de service	bar
$P_h$	pression d'épreuve hydraulique ou d'essai pneumatique	bar
$R_{p0,2}$	limite conventionnelle d'élasticité à 0,2%	N/mm <sup>2</sup>
$R_{eT}$	limite d'élasticité à la température maximale de service	N/mm <sup>2</sup>
$R_{eH}$	limite supérieure d'écoulement	N/mm <sup>2</sup>
$R_m$	résistance à la traction	N/mm <sup>2</sup>
$R_{m, \text{max}}$	résistance maximale à la traction	N/mm <sup>2</sup>
$R_{p1,0}$	limite conventionnelle d'élasticité à 1,0%	N/mm <sup>2</sup>
$T_{\text{max}}$	température maximale de service	°C
$T_{\text{min}}$	température minimale de service	°C
V	capacité du récipient	L

## ANNEXE IV

### DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ (n° XXXX)<sup>1</sup>

- Récipient/modèle de récipient (numéro de produit, de type, de lot ou de série):
- Nom et adresse du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire:
- La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.
- Objet de la déclaration (identification du récipient permettant sa traçabilité: elle peut, si nécessaire à des fins d'identification du récipient, inclure une image):
- L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union européenne applicable:
- Références des normes harmonisées pertinentes appliquées ou des autres spécifications techniques par rapport auxquelles la conformité est déclarée:
- L'organisme notifié ... (nom, numéro) a effectué ... (description de l'intervention) et a établi l'attestation:
- Informations complémentaires:  
Signé par et au nom de:  
(date et lieu d'établissement):  
(nom, fonction) (signature):

<sup>1</sup> L'attribution d'un numéro à la déclaration de conformité est facultative pour le fabricant.