

**EXAMEN PROFESSIONNEL POUR L'AVANCEMENT AU GRADE  
DE TECHNICIEN SUPERIEUR EN CHEF DE L'ECONOMIE  
ET DE L'INDUSTRIE**

**SESSION 2024**



EPREUVE ECRITE D'ADMISSIBILITE N° 2

DU MARDI 24 SEPTEMBRE 2024



**ETUDE DE CAS  
OPTION EQUIPEMENTS SOUS PRESSION**



(Durée : 2 heures - Coefficient : 2)

**REMARQUES IMPORTANTES :**

- les copies doivent être rigoureusement anonymes et ne comporter aucun signe distinctif ni signature, même fictive, sous peine de nullité.
- le candidat est libre de traiter les exercices dans l'ordre souhaité.
- le candidat s'assurera, à l'aide de la pagination, qu'il détient un sujet complet (le sujet comporte 2 pages d'énoncé et 71 pages documents annexés).



# **OPTION EQUIPEMENTS SOUS PRESSION**

*Une attention particulière sera portée à la qualité de rédaction des réponses et le développement de l'argumentaire.*

*Chaque exercice est indépendant.*

## **Exercice 1 : Suivi en service des équipements sous pression**

Un équipement sous pression a les caractéristiques suivantes :

dénomination : réservoir de stockage  
n° de fabrication : 148520  
volume :  $V = 900$  litres  
pression maximale admissible :  $PS = 12$  bar  
fluide : trichlorure de bore  
année de fabrication : 2017  
marquage CE 0060  
date de mise en service : 12/04/2018

L'exploitant ne dispose pas de service inspection.

1°) Du point de vue de la fabrication, indiquez la catégorie de risques de l'équipement.

2°) Quelle(s) procédure(s) d'évaluation de la conformité est(sont) possible(s) ?

3°) Si l'équipement était de catégorie de risque I, indiquez qui pourrait réaliser l'évaluation de la conformité à la directive 2014/68/UE.

4°) Expliquez quels sont les contrôles réglementaires en exploitation que doit subir cet équipement. Précisez pour chacun qui peut les réaliser.

5°) Indiquez les périodicités et les dates théoriques de tous ces contrôles, depuis la mise en service et jusqu'à 2030 (*dans l'hypothèse où il n'y aurait pas d'évolution de la réglementation en vigueur en 2024*).

6°) Vous vous projetez en 2027, avec l'hypothèse qu'il n'y a eu aucune évolution réglementaire depuis 2024. Vous effectuez une inspection sur ce site le 17/06/2027. Vous constatez que l'équipement ne comporte pas de marquage de requalification périodique sur sa plaque d'identification. L'exploitant ne dispose pas de dossier d'exploitation.

Quelles suites donnez-vous à votre inspection ? Citez les dispositions réglementaires sur lesquelles vous vous basez en cas de mesures administratives et/ou sanctions.

## **Exercice 2 : Fitness for service (FFS)**

Au cours d'une opération de contrôle, un inspecteur habilité d'un service inspection reconnu réalise des mesures d'épaisseur et détecte qu'un équipement sous pression est en sous épaisseur par rapport à son épaisseur de calcul. L'exploitant souhaite utiliser le FFS pour maintenir cet équipement en service.

1°) Expliquez en quoi consiste le FFS et quel(s) texte(s) réglemente(nt) cette pratique.

2°) Quelle(s) donnée(s) doivent obligatoirement contenir les résultats de l'analyse de l'aptitude au service ?

3°) Précisez les actions que doivent faire le service inspection reconnu et/ou l'exploitant et/ou un organisme habilité.

4°) Lors d'une inspection du Service Inspection, vous auditez la thématique des « instruments de mesures et d'essais ». Expliquez la manière dont vous abordez cette inspection : Quelles questions successives vous posez au service inspection ? Quels éléments vérifiez-vous (documents, équipements...)?

### **Exercice 3 : Service Inspection Accrédité**

1°) Citez le (ou les) service(s) inspection accrédité(s) en France.

2°) Expliquez les différences en termes de surveillance par rapport à un service inspection reconnu.

3°) Quel(s) organisme(s) peu(ven)t accréditer un service inspection ?

Quel est le référentiel d'accréditation ?

Quel acte administratif est nécessaire ?

### **Exercice 4 : Marquage CE**

L'organisme ASAP vous informe que, lors d'une opération de contrôle en suivi en service chez l'exploitant BARPA, il a constaté la présence d'équipements sous pression fabriqués par la société INOXIS et portant le marquage CE suivi de son numéro d'organisme notifié 0851, alors qu'il n'a jamais travaillé avec ce fabricant.

1°) Expliquez les sanctions encourues. Quelles sont les références réglementaires ?

2°) Expliquez quelles sont les suites que vous donnez à cette information en termes de rapport, propositions...

3°) Rédigez succinctement le rapport au Préfet que vous lui transmettez suite à ce constat (1 page maximum).

- - - -

### **Documents joints :**

Annexe 1	Arrêté ministériel du 20/11/2017 (extraits)	Pages 1 à 17
Annexe 2	Directive ESP 2014/68/UE (extraits)	Pages 18 à 67
Annexe 3	Code de l'environnement (extraits)	Pages 68 à 71

**Arrêté du 20 novembre 2017**  
**relatif au suivi en service des équipements sous pression et des récipients à pression simples**  
**(extraits)**

*Dernière mise à jour des données de ce texte : 01 janvier 2018*

*NOR : TREP1723392A*

*JORF n°0282 du 3 décembre 2017*

Le ministre d'Etat, ministre de la transition écologique et solidaire,

Vu la directive 2014/29/UE du Parlement européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des Etats membres concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simples ;

Vu la directive 2014/68/UE du Parlement européen et du Conseil du 15 mai 2014 relative à l'harmonisation des législations des Etats membres concernant la mise à disposition sur le marché des équipements sous pression ;

Vu la directive 2015/1535/UE du Parlement européen et du Conseil du 9 septembre 2015 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information ;

Vu le code de l'environnement, notamment le chapitre VII du titre V de son livre V ;

Vu l'arrêté du 1er juillet 2015 relatif aux organismes habilités à réaliser les évaluations de la conformité et les opérations de suivi en service des produits et équipements à risques ;

Vu les observations formulées lors de la consultation du public réalisée du 5 au 25 octobre 2017, en application de l'article L. 120-1 du code de l'environnement ;

Vu l'examen du projet d'arrêté par la sous commission permanente des appareils à pression, réalisé lors des sessions des 30 mars, 21 juin et 12 septembre 2017 ;

Vu l'avis du Conseil supérieur de la prévention des risques technologiques en date du 31 octobre 2017,

Arrête :

**Titre Ier : CHAMP D'APPLICATION ET DÉFINITIONS (Articles 1 à 2)**

**Article 1**

I. - Les dispositions du présent arrêté s'appliquent au suivi en service des équipements sous pression et des récipients à pression simples définis au I de l'article R. 557-14-1 du code de l'environnement.

Ils sont appelés " équipements " dans le cadre du présent arrêté.

II. - Sont également soumis aux dispositions du présent arrêté, selon les modalités précisées dans les différents articles, les accessoires sous pression et les accessoires de sécurité définis aux 1° et 2° du III de l'article R. 557-14-1 du code de l'environnement.

III. - Les équipements sous pression et les ensembles définis à l'article R. 557-9-2 qui n'ont pas fait l'objet d'une évaluation de conformité et qui sont utilisés dans l'intérêt de l'expérimentation du code de l'environnement sont soumis aux dispositions de l'article 31.

IV - Les équipements destinés au fonctionnement des véhicules mentionnés aux articles R. 321-6 à R. 321-19 du code de la route, construits selon le décret du 18 janvier 1943 et ses textes d'application, sont soumis aux dispositions particulières de l'annexe 1.

V. - Le présent arrêté n'est pas applicable aux équipements standards cités au a de l'article R. 557-9-2 du code de l'environnement.

**Article 2**

Outre les définitions figurant aux articles R. 557-9-1, R. 557-9-3 et R. 557-10-1 du code de l'environnement, au sens du présent arrêté, on entend par :

1. Intervention : toute réparation ou modification d'un équipement ;

2. Modification : tout changement apporté soit à l'équipement, soit à ses conditions d'exploitation lorsque ces dernières ne s'inscrivent pas dans les limites prévues par le fabricant ;

3. Équipements néo-soumis : équipements sous pression construits avant le 29 mai 2002 dont les caractéristiques de pression maximale admissible (PS) et de volume ou de dimension nominale (DN) ne leur rendaient pas applicables les dispositions relatives à la construction et au suivi en service du moment ;

4. Personne compétente : personne, désignée par l'exploitant, apte à :

-vérifier lors de leur installation le maintien de la conformité des équipements et de leurs accessoires aux exigences essentielles de sécurité mentionnées aux articles R. 557-9-4 et R. 557-10-4 ;

- réaliser une intervention ;
  - reconnaître lors de l'inspection périodique ou du contrôle après intervention non notable, les défauts qu'ils présentent le cas échéant, et à en apprécier la gravité ;
  - rédiger le plan d'inspection sous la responsabilité de l'exploitant ;
  - valider la bonne mise en œuvre des différentes dispositions prévues dans un cahier technique professionnel ;
5. Récipient fixe : récipient qui n'est pas déplacé durant le cours normal de son exploitation. Toutefois, sont considérés comme mobiles, les récipients exploités dans un autre lieu que leur lieu de remplissage ;
  6. Inspection périodique : opération de contrôle destinée à vérifier que l'état de l'équipement lui permet d'être maintenu en service avec un niveau de sécurité compatible avec les conditions d'exploitation prévisibles, et comprenant une vérification extérieure, une vérification intérieure le cas échéant, un examen des accessoires de sécurité et des investigations complémentaires en tant que de besoin ;
  7. Requalification périodique : opération de contrôle destinée à montrer qu'un équipement est apte à fonctionner en sécurité en tenant compte des dégradations prévisibles jusqu'à la prochaine échéance d'une opération de contrôle ou jusqu'à sa mise hors service, à condition que l'équipement soit exploité conformément à la notice d'instructions ou à défaut au dossier d'exploitation ; dans le cas du suivi en service avec plan d'inspection, la requalification périodique permet de s'assurer que les opérations de contrôle prévues par le plan d'inspection ont été mises en œuvre. Elle intègre notamment l'analyse des résultats de tous les contrôles et inspections effectués depuis la requalification périodique précédente, ou à défaut depuis les contrôles effectués à la mise en service de l'équipement neuf ou après une modification importante. Elle permet aussi de relever les erreurs manifestes d'application des guides professionnels et cahiers techniques professionnels.
  8. Utilité : installation connexe à un procédé industriel permettant son fonctionnement ;
  9. Chômage d'une installation : période pendant laquelle un équipement ou une installation n'est pas exploité, mais soumis à des dispositions de conservation nécessaires au maintien de son bon état ;
  10. Contrôle : opération au sens de l'article L. 557-28 du code de l'environnement ou technique spécifique utilisée pour évaluer l'état d'un équipement ;
  11. Vérification intérieure ou extérieure : contrôle visuel détaillé éventuellement complété par des contrôles non destructifs simples tels que des mesures d'épaisseurs en vue de s'assurer que les zones affectées par des dégradations visibles ne sont pas susceptibles de porter atteinte à la capacité de résistance de l'équipement ;
  12. Examen visuel : contrôle visuel effectué sans démontage ni essai en vue de détecter des endommagements apparents ou des erreurs matérielles créant une situation préjudiciable à la sécurité ;
  13. Catalyseur : substance qui augmente la vitesse d'une réaction chimique sans paraître participer à cette réaction ou substance qui favorise une réaction chimique sans pour autant s'en trouver modifiée ;
  14. Mise à nu : retrait des dispositifs d'isolation thermique et phonique ne permettant pas d'accéder aux parois de l'équipement ;
  15. Eléments amovibles : parties facilement démontables ne conduisant pas à un endommagement lors de son démontage ;
  16. Date de mise en service : date de la première utilisation de l'équipement ou de l'ensemble par l'utilisateur, attestée par l'exploitant ou à défaut la date de vérification finale. Les cahiers techniques professionnels peuvent déterminer une date de mise en service différente ;
  17. Générateur de vapeur exploité avec présence humaine permanente : tout générateur de vapeur dont l'exploitation est assurée par un personnel à poste fixe dans l'établissement où se trouve le générateur de vapeur et qui a la responsabilité de l'intervention immédiate sur les équipements du générateur de vapeur à tout moment en cas de nécessité ;  
Les tâches complémentaires qui sont confiées à ce personnel le sont sous la responsabilité de l'exploitant qui doit vérifier qu'elles sont compatibles avec la mission prioritaire de mise en sécurité du générateur de vapeur ;
  18. Accessoires de sécurité : dispositifs destinés à la protection des équipements et ensembles contre le dépassement des limites admissibles, y compris des dispositifs pour la limitation directe de la pression, tels que les soupapes de sûreté, les dispositifs à disques de rupture, les tiges de flambage, les dispositifs de sécurité asservis et des dispositifs de limitation qui mettent en œuvre des moyens d'intervention ou entraînent la coupure ou la coupure et le verrouillage, tels que les commutateurs actionnés par la pression, la température ou le niveau du fluide et les dispositifs de mesure, de contrôle et de régulation jouant un rôle en matière de sécurité ;
  19. Pression maximale admissible (PS) : la pression maximale admissible correspond :
    - a) Au timbre pour les équipements construits en application du décret abrogé du 2 avril 1926 portant règlement sur les appareils à vapeur autres que ceux placés à bord des bateaux ;
    - b) A la pression maximale effective en service pour les équipements construits en application du décret abrogé du 18 janvier 1943 portant règlement sur les appareils à pression de gaz ;

- c) A la pression maximale de service pour les équipements construits selon la section 10 du chapitre VII du titre V du livre V du code de l'environnement ;
- d) A la pression maximale admissible pour les équipements construits selon la section 9 du chapitre VII du titre V du livre V du code de l'environnement ;
20. Exploitant : au sens du présent arrêté on entend par exploitant le propriétaire de l'équipement, son mandataire ou représentant dûment désigné.

## **Titre II : CONDITIONS GÉNÉRALES D'INSTALLATION ET D'EXPLOITATION (Articles 3 à 6)**

### **Article 3**

I. - Lorsque dans des conditions raisonnablement prévisibles, les limites admissibles de pression prévues, à la fabrication, pour un ou plusieurs des équipements assemblés entre eux risquent d'être dépassées, ces derniers sont équipés d'un accessoire de sécurité qui est obligatoirement réglé au maximum à la pression maximale admissible (PS) complété si nécessaire par un dispositif de contrôle.

A l'occasion du fonctionnement des accessoires de sécurité, un dépassement de courte durée de la pression maximale admissible, lorsque cela est approprié, est admis. La surpression momentanée est limitée à 10 % de la pression maximale admissible.

Si les assemblages sont permanents :

- ils sont réalisés selon les dispositions du point 3.1.2 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE susvisée ;
- ils font l'objet au minimum d'un examen visuel et, en tant que de besoin, d'essais non destructifs adaptés en nature et étendue, et mis en œuvre selon les dispositions du point 3.1.3 de l'annexe 1 de la directive 2014/68/UE susvisée.

Si les assemblages sont de type non permanent, les joints utilisés sont adaptés au processus industriel et aux produits mis en œuvre.

L'étanchéité de ces assemblages est vérifiée au plus tard lors de la mise en service et constatée lorsque le processus industriel est devenu opérationnel, et après toute intervention susceptible d'affecter ces assemblages.

II. - Les générateurs de vapeur sont munis de tous dispositifs de régulation et accessoires de sécurité nécessaires à leur fonctionnement dans de bonnes conditions de sécurité.

Selon leur mode d'exploitation, ils respectent les prescriptions de tout code ou cahier des charges reconnu par le ministre chargé de la sécurité industrielle ou de leur notice d'instructions si elle prévoit le mode d'exploitation choisi.

III. - Les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide sont équipés de dispositifs de sécurité qui interdisent :

- leur mise sous pression si la partie amovible est mal assujettie ;
- l'ouverture des parties amovibles tant que subsiste de la pression à l'intérieur de l'équipement sous pression.

Ces dispositifs sont maintenus constamment en bon état et vérifiés aussi souvent que nécessaire.

IV. - Les tuyauteries sont identifiées de façon à permettre leur repérage tant en exploitation que lors d'une intervention.

V. - Les accessoires de sécurité sont dimensionnés en fonction des conditions de service et des processus industriels mis en œuvre dans les équipements qu'ils protègent.

La technologie retenue pour ces accessoires ainsi que leur position sur les installations sont compatibles avec les produits contenus dans les équipements qu'ils protègent. Ils ne doivent pas en particulier pouvoir être endommagés par des produits toxiques, corrosifs ou inflammables.

Les mesures nécessaires sont prises pour que l'échappement du fluide éventuellement occasionné par leur fonctionnement ne présente pas de danger.

Les conditions de leur installation ne font pas obstacle à leur fonctionnement, à leur surveillance ou à leur maintenance.

VI. - Les équipements sont installés et exploités dans des conditions permettant la réalisation ultérieure des opérations d'entretien et de contrôle prévues par le présent arrêté, et le cas échéant par la notice d'instructions.

### **Article 4**

I. - L'exploitant définit les conditions d'utilisation de l'équipement en tenant compte des conditions pour lesquelles il a été conçu et fabriqué.

Sauf en cas d'application des dispositions de l'annexe 1 du présent arrêté, les conditions d'installation, de mise en service, d'utilisation et de maintenance définies par le fabricant, en particulier celles figurant sur l'équipement ou sa notice d'instructions, sont respectées.

II. - L'exploitant peut effectuer la pose de système d'obturation de fuites en marche dans le cadre d'un guide approuvé par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de l'autorité de sûreté nucléaire pour les équipements sous pression implantés dans le périmètre d'une installation nucléaire de base, publiée au Bulletin officiel

du ministère chargé de la sécurité industrielle.

III. - En cas de chômage des installations, l'exploitant prend toutes les dispositions de conservation nécessaires au maintien en bon état de marche des équipements pendant toute la durée de celui-ci, conformément à un guide approuvé par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle publiée au Bulletin officiel du ministère chargé de la sécurité industrielle. Sous réserve du respect de ces dispositions, la période de chômage n'est pas prise en compte pour déterminer les échéances des opérations de contrôle. Dans le cas contraire, la remise en service est subordonnée au résultat favorable d'une inspection périodique si son échéance est dépassée, ou d'une requalification périodique si son échéance est dépassée.

#### **Article 5**

I. - L'exploitant dispose du personnel nécessaire à l'exploitation, à la surveillance, et à la maintenance des équipements. Il fournit à ce personnel tous les documents utiles à l'accomplissement de ces tâches.

Le personnel chargé de l'exploitation et celui chargé de la maintenance d'équipements sont informés et compétents pour surveiller et prendre toute initiative nécessaire à leur exploitation sans danger.

Pour les équipements répondant aux critères de l'article 7, le personnel chargé de l'exploitation est formellement reconnu apte à cette conduite par l'exploitant et périodiquement confirmé dans cette fonction.

II. - L'exploitant fournit les moyens humains et matériels nécessaires aux opérations de contrôle.

#### **Article 6**

I. - L'exploitant établit pour tout équipement fixe entrant dans le champ d'application de l'article L. 557-30 du code de l'environnement un dossier d'exploitation qui comporte les informations nécessaires à la sécurité de son exploitation, à son entretien, à son contrôle et aux éventuelles interventions. Il le met à jour et le conserve pendant toute la durée de vie de ce dernier. Ce dossier peut se présenter sous forme de documents sur papier ou numériques.

Ce dossier comprend les informations suivantes relatives à la fabrication :

- si l'équipement est construit suivant les directives européennes applicables, le cas échéant, la notice d'instructions, les documents techniques, plans et schémas nécessaires à une bonne compréhension de ces instructions ;

- si l'équipement a été construit selon des réglementations françaises antérieures au marquage CE ou pour les équipements néo-soumis, l'état descriptif initial ou reconstitué dans des conditions précisées par une décision du ministre chargé de la sécurité industrielle ;

- l'identification des accessoires de sécurité et leurs paramètres de réglage.

Ce dossier comprend également les informations suivantes relatives à l'exploitation :

- pour tous les équipements :

- la preuve de dépôt de la déclaration de mise en service pour les équipements qui y sont ou y ont été soumis ;

- un registre où sont consignées toutes les opérations ou interventions datées relatives aux contrôles, y compris de mise en service le cas échéant, aux inspections et aux requalifications périodiques, aux incidents, aux événements, aux réparations et modifications ;

- les attestations correspondantes avec une durée de conservation minimale supérieure à la période maximale entre 2 requalifications périodiques pour les comptes-rendus d'inspections et les attestations de requalifications périodiques ou durée de vie de l'équipement pour les autres opérations ;

- en outre, pour les équipements suivis en service avec un plan d'inspection, le plan d'inspection ;

- pour les tuyauteries soumises à inspection périodique, le programme de contrôle prévu au III de l'article 15 lorsqu'il est requis ;

II. - Ce dossier d'exploitation est transmis au nouvel exploitant lors d'un changement de site ou de propriétaire.

III. - L'exploitant tient à jour une liste des récipients fixes, des générateurs de vapeur et des tuyauteries soumis aux dispositions du présent arrêté, y compris les équipements ou installations au chômage. Cette liste indique, pour chaque équipement, le type, le régime de surveillance, les dates de réalisation de la dernière et de la prochaine inspection et de la dernière et de la prochaine requalification périodique.

L'exploitant tient cette liste à la disposition des agents chargés de la surveillance des appareils à pression.

### **Titre III : DÉCLARATION ET CONTRÔLE DE MISE EN SERVICE (Articles 7 à 11)**

#### **Article 7**

Sont soumis à la déclaration et au contrôle de mise en service :

1. Les récipients sous pression de gaz dont la pression maximale admissible PS est supérieure à 4 bar et dont le produit



pression maximale admissible par le volume est supérieur à 10 000 bar.l ;

2. Les tuyauteries dont la pression maximale admissible PS est supérieure à 4 bar appartenant à une des catégories suivantes :

a) Tuyauteries de gaz du groupe 1 dont la dimension nominale est supérieure à DN 350 ou dont le produit PS.DN est supérieur à 3 500 bar, à l'exception de celles dont la dimension nominale est au plus égale à DN 100 ;

b) Tuyauteries de gaz de groupe 2 dont la dimension nominale est supérieure à DN 250, à l'exception de celles dont le produit PS.DN est au plus égal à 5 000 bar ;

3. Les générateurs de vapeur appartenant au moins à une des catégories suivantes :

a) Générateurs de vapeur dont la pression maximale admissible PS est supérieure à 32 bar ;

b) Générateurs de vapeur dont le volume est supérieur à 2 400 l ;

c) Générateurs de vapeur dont le produit PS.V excède 6 000 bar ;

4. Les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide fixes.

Le contrôle de mise en service prévu à l'article L. 557-28 du code de l'environnement a pour objet de constater que l'équipement, une fois installé, satisfait aux dispositions du titre II du présent arrêté et que ses conditions d'exploitation en permettent une utilisation sûre.

### **Article 8**

La déclaration de mise en service est requise avant la première mise en service de l'équipement.

### **Article 9**

La déclaration de mise en service est effectuée par l'exploitant par l'intermédiaire du téléservice :

<https://lune.application.developpement-durable.gouv.fr>

Cette adresse est modifiée par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle.

La déclaration comporte :

-les principales caractéristiques de l'équipement ;

-le nom du fabricant et le pays de fabrication ;

-le numéro de l'organisme notifié le cas échéant ;

-la date de mise en service ;

-les coordonnées de l'exploitant ;

-le lieu d'installation ;

-une copie de la déclaration de conformité délivrée par le fabricant pour l'équipement ou, le cas échéant, pour l'ensemble relevant des dispositions de l'article R. 557-9-2 et auquel appartient l'équipement.

L'exploitant reçoit une preuve de dépôt de sa déclaration.

L'autorité administrative compétente en charge des appareils à pression prévue à l'article R. 557-1-2 peut demander tout complément utile sur cette déclaration.

Pour les déclarations par lot, des dispositions particulières peuvent être retenues par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle.

### **Article 10**

Le contrôle de mise en service est requis avant :

- la première mise en service de l'équipement ou après une évaluation de conformité liée à une intervention importante définie à l'article 27 du présent arrêté ;

- la remise en service en cas de nouvelle installation en dehors de l'établissement dans lequel l'équipement était précédemment utilisé.

### **Article 11**

I. - Pour les générateurs de vapeur et les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide, le contrôle de mise en service est réalisé par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34. Pour les autres équipements, ce contrôle est réalisé par une personne compétente. Cette personne peut être récusée par l'autorité administrative compétente si cette dernière estime qu'elle ne satisfait pas à cette condition. Dans ce cas, le contrôle de mise en service est refait.

II. - Pour les équipements sous pression interconnectés, le contrôle de mise en service est réalisé autant que possible simultanément sur chacun des équipements soumis à ce contrôle.

III. - Selon le cas, l'organisme habilité ou la personne compétente constate le respect des dispositions prévues par les articles R. 557-9-1 à R. 557-9-10 du code de l'environnement et s'assure en particulier :

- de l'absence d'endommagement de l'équipement au cours de son transport ;
- de la présence et de la capacité à fonctionner des accessoires de sécurité prévus par le fabricant, ainsi que leur adéquation s'ils n'ont pas été évalués avec l'équipement par le fabricant ;
- les dispositions prises pour protéger le personnel des émissions dangereuses susceptibles d'être rejetées par les accessoires de sécurité ;
- de l'existence du dossier d'exploitation défini par l'article 6 ;
- du respect des dispositions de la notice d'instructions.

Ce contrôle porte en outre, selon la nature de l'équipement, sur les points suivants :

a) Générateur de vapeur :

- le respect des prescriptions du II de l'article 3 ;
- l'organisation de la surveillance retenue et sa mise en œuvre ;
- l'existence d'une habilitation par l'exploitant du personnel en charge de l'exploitation dans le cas des générateurs de vapeur exploités sans présence humaine permanente.

b) Appareil à couvercle amovible à fermeture rapide ;

- l'existence de consignes de sécurité affichées à proximité de cet appareil ;
- l'existence d'une habilitation par l'exploitant du personnel en charge de l'exploitation ;
- la présence et la capacité à fonctionner des dispositifs de sécurité prévus au III de l'article 3.

IV. - Lorsque le contrôle est satisfaisant, l'organisme habilité, ou la personne compétente selon le cas, délivre à l'exploitant un document attestant la conformité du contrôle. L'attestation décrit le cas échéant le résultat de l'évaluation de l'adéquation des accessoires de sécurité à l'équipement prévu au III du présent article. La mise en service est conditionnée à la remise de cette attestation.

V. - L'exploitant transmet la date de l'attestation par l'intermédiaire du téléservice cité à l'article 9.

#### **Titre IV : SUIVI EN SERVICE (Articles 12 à 25)**

##### **Article 12**

En application de l'article R. 557-14-4 du code de l'environnement, un équipement ou un accessoire mentionné au I ou aux 1° et 2° du III de l'article R. 557-14-1 de ce même code fait l'objet d'un suivi en service :

- selon le chapitre Ier du présent titre, si l'équipement fait l'objet d'un plan d'inspection ;
- selon le chapitre II du présent titre, par défaut.

##### **Chapitre Ier : Suivi en service avec plan d'inspection (Article 13)**

##### **Article 13**

I. - Lorsqu'un équipement fait l'objet d'un suivi selon un plan d'inspection, ce plan définit les actions minimales de surveillance à réaliser pour qu'un équipement fasse l'objet d'un examen complet dans l'intervalle séparant deux requalifications périodiques ou l'intervalle entre la mise en service et la première requalification périodique, pour les équipements soumis à cette opération de contrôle. Dans le cas où le plan prévoit des contrôles non destructifs, il précise leur nature, leur localisation, leur étendue et la période maximale entre deux contrôles.

Un examen est considéré comme étant complet s'il permet une surveillance effective, selon des critères d'acceptabilité prédéterminés, de l'ensemble des modes de dégradation réels et potentiels pouvant affecter l'équipement. Il tient compte des conditions de conception et de fabrication de l'équipement mentionnées dans la notice d'instructions, des conditions de son exploitation, de l'environnement dans lequel il est utilisé, et des résultats des examens antérieurs, en particulier l'évaluation des dégradations éventuelles mises en évidence, qu'elles soient liées à sa fabrication ou à son exploitation. Les critères d'acceptabilité sont adaptés au caractère qualitatif, semi-quantitatif ou quantitatif des informations intervenant dans la détermination de la période maximale entre les contrôles et de leur nature contribuant à l'examen complet, et aux incertitudes affectant ces informations.

Un plan d'inspection couvre un équipement individuel ou un lot d'équipements ayant des caractéristiques de fabrication et des conditions d'exploitation homogènes.

II. - Le plan d'inspection comporte un examen visuel régulier des accessoires de sécurité, des accessoires sous pression, ainsi que des dispositifs de régulation et de sécurité mentionnés aux II et III de l'article 3.

III. - Le plan d'inspection comporte des requalifications périodiques, dans le cas des récipients et des générateurs de

vapeur mentionnés à l'article R. 557-14-1 du code de l'environnement ainsi que les tuyauteries soumises à déclaration et contrôle de mise en service au titre de l'article 7, dont les modalités sont précisées ci-après :

a) La requalification périodique de l'équipement est l'opération qui permet de s'assurer que les opérations de contrôle prévues par le plan d'inspection ont été mises en œuvre. Elle intègre notamment l'analyse des résultats de tous les contrôles et inspections effectués depuis la requalification périodique précédente, ou à défaut depuis les contrôles effectués, dans le cadre du présent arrêté, à la mise en service de l'équipement neuf ou après une modification importante. Elle permet de vérifier que les actions de surveillance prévues par ce plan ont été correctement mises en œuvre et de remédier aux erreurs manifestes d'application des guides professionnels mentionnés au IV du présent article. La requalification périodique est effectuée par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 36.

b) La requalification périodique porte à la fois sur l'équipement, les accessoires sous pression qui lui sont raccordés, les accessoires de sécurité qui lui sont associés et les dispositifs de sécurité prévus au III de l'article 3.

c) La requalification périodique d'un équipement comprend :

- une vérification de l'existence et de l'exactitude des documents prévus à l'article 6 ;
- une inspection de requalification à laquelle s'appliquent les articles 16 et 22, sauf dispositions particulières concernant la vérification extérieure ou la vérification intérieure fixées par les guides professionnels prévus au IV du présent article ;

- une vérification de la réalisation des contrôles prévus par le plan d'inspection ;

- une épreuve hydraulique lorsqu'il n'existe pas de contrôle non destructif pertinent disponible ou applicable pour au moins l'un des modes de dégradation potentiels ou lorsque les zones représentatives des dégradations potentielles n'ont pas été rendues accessibles pour réaliser des contrôles non destructifs pertinents ou encore lorsque les équipements comprennent des assemblages permanents non soudés qui participent à la résistance à la pression. Toutefois, l'épreuve hydraulique n'est pas requise pour les équipements néo-soumis et les tuyauteries ainsi que les récipients contenant des fluides autres que la vapeur d'eau ou l'eau surchauffée dont la pression maximale admissible est au plus égale à 4 bar. L'épreuve hydraulique est réalisée dans les conditions des II et III de l'article 21.

L'ordre des opérations ci-dessus est respecté sauf dispositions particulières fixées par les guides professionnels prévus au IV du présent article.

d) Certains équipements répartis en lots homogènes peuvent faire l'objet d'une requalification périodique, sur la base d'un contrôle statistique ; tous les équipements qui font partie d'un lot vérifié sont réputés avoir subi les opérations de la requalification périodique. Les modalités sont précisées dans un cahier technique professionnel figurant en annexe 2.

e) A l'issue de la requalification périodique, une attestation permettant d'identifier unitairement le(s) équipement(s) concerné(s) est délivrée dans les conditions définies à l'article 25 par un organisme habilité suivant les dispositions du I de l'article 34.

f) En cas de succès de la requalification périodique d'un équipement, autre qu'une tuyauterie, le marquage est effectué conformément aux dispositions de l'article 25 du présent arrêté. Il comporte la date de la dernière opération de requalification périodique suivie de la marque dite à tête de cheval .

IV. - Le plan d'inspection est établi selon les guides professionnels ou cahiers techniques professionnels approuvés, listés en annexe 2, ou selon d'autres guides ou cahiers techniques professionnels approuvés par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle publiée au Bulletin officiel du ministère chargé de la sécurité industrielle. Tout nouveau guide ou cahier technique professionnel et toute modification de guide ou cahier technique professionnel existant sont établis en accord avec le guide professionnel reconnu mentionné au 2° de l'article R. 557-14-4 du code de l'environnement.

V. - L'échéance maximale des requalifications périodiques est fixée à partir de la mise en service ou de la dernière requalification périodique.

Les plans d'inspection ne peuvent pas prévoir des intervalles séparant deux inspections ou deux requalifications périodiques consécutives supérieurs à, respectivement, 6 et 12 ans, à l'exception des tuyauteries pour lesquelles :

- la période maximale entre les inspections périodiques est laissée à l'initiative de l'exploitant dans le cadre de ses procédures ;

- la période maximale entre les requalifications périodiques est définie dans un guide approuvé.

Pour les équipements installés dans des unités où sont présents des équipements contenant un catalyseur, les intervalles peuvent être portés à, respectivement, 7 et 14 ans. Cet aménagement d'échéance est également applicable aux équipements des unités amont et aval de celles-ci, si ces unités ne disposent pas de capacité de stockage tampon suffisante permettant leur maintien en service pendant la durée prévue pour l'arrêt. Cet aménagement n'est pas applicable aux unités de production de fluides de type Utilités .

VI. - Lorsqu'elle n'est pas définie dans un guide approuvé, la période maximale entre les inspections périodiques est laissée à l'initiative de l'exploitant sans être supérieure aux périodes maximales mentionnées au V.

L'inspection périodique comporte a minima :

- une vérification extérieure après le cas échéant dépose des dispositifs d'isolation thermique, sauf dispositions particulières prévues par les cahiers techniques professionnels listés en annexe 2, ou " phoniques " des zones portées dans le plan d'inspection avec mise en œuvre de contrôles adaptés aux modes de dégradation, aux emplacements retenus dans le plan d'inspection ;
- une vérification des accessoires de sécurité ;
- l'inspection des accessoires sous pression selon des dispositions comparables à celles des équipements auxquels ils sont attachés (générateur, récipient, tuyauterie) ou spécifiques à la famille d'accessoires.

VII. - Le plan d'inspection est rédigé sous la responsabilité de l'exploitant par une personne compétente qu'il désigne. Il est approuvé par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 ou, pour les tuyauteries non soumises à requalification, par l'exploitant. Cette approbation a lieu dans les 18 mois qui suivent la mise en service de l'équipement, ou dans les 18 mois qui suivent une inspection ou une requalification périodique pour les équipements en service à la date de publication de l'arrêté. Lorsque le plan d'inspection est rédigé sur la base d'un cahier technique professionnel listé en annexe 2, il peut toutefois être approuvé lors de la première requalification périodique, puis successivement lors de chaque requalification périodique consécutive à une mise à jour du plan d'inspection.

Dès lors qu'il est approuvé, le plan d'inspection acquiert un caractère réglementaire. Son non-respect est passible des sanctions prévues au 1° de l'article L. 557-58 du code de l'environnement. L'application des dispositions du chapitre II du présent titre peut être imposée par les agents mentionnés à l'article L. 557-46 de ce même code.

La mise en œuvre effective du plan d'inspection est surveillée :

- directement par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 36 du présent arrêté ou sous sa responsabilité ;
- par l'exploitant lorsque le plan d'inspection le prévoit explicitement.

Un plan d'inspection est modifiable dans les conditions fixées dans le guide ou au cahier technique professionnel mentionné au IV du présent article. La modification est tracée.

Si l'équipement change d'exploitant, le plan d'inspection est transféré avec la documentation. Le nouvel exploitant peut choisir de l'appliquer si les conditions d'exploitation sont identiques, d'élaborer un nouveau plan d'inspection, ou de suivre l'équipement selon le chapitre II du présent titre.

VIII. - Lorsqu'une non-conformité aux dispositions définies dans le plan d'inspection entraînant une altération du niveau de sécurité est mise en évidence au cours de l'exploitation de l'équipement, la remise en service de l'équipement est subordonnée au résultat favorable d'un nouveau contrôle réalisé dans les mêmes conditions, mais dont la portée peut être limitée aux seules parties concernées par les non-conformités.

## **Chapitre II : Suivi en service sans plan d'inspection (Articles 14 à 25)**

### **Article 14**

I. - Lorsque l'équipement ne fait pas l'objet d'un plan d'inspection tel que prévu au chapitre I, son suivi en service comporte les inspections périodiques et les requalifications périodiques définies au présent chapitre, sans préjudice des dispositions particulières figurant en annexe 1.

II. - Sont soumis aux requalifications périodiques les récipients et les générateurs de vapeur mentionnés à l'article R. 557-14-1 du code de l'environnement ainsi que les tuyauteries soumises à déclaration et contrôle de mise en service au titre de l'article 7.

### **Section 1 : Inspections périodiques (Articles 15 à 17)**

#### **Article 15**

I. - L'inspection périodique a lieu aussi souvent que nécessaire. Les périodes maximales sont comptées selon le cas à partir de la date de la mise en service ou, de la précédente inspection périodique ou requalification périodique. Elles sont fixées ci-après, sans préjudice de dispositions plus exigeantes fixées par d'autres règlements, en particulier ceux relatifs au plan de modernisation des installations industrielles.

La période maximale est fixée au maximum à :

- 1 an pour les bouteilles pour appareils respiratoires utilisées pour la plongée subaquatique ainsi que les récipients mobiles en matériaux autres que métalliques, sauf ceux ayant fait l'objet d'un essai de vieillissement selon un cahier des charges approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle figurant en annexe 1, auquel cas l'intervalle entre deux inspections périodiques est porté au plus à 4 ans ;
- 2 ans pour les générateurs de vapeur, les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide ;

Pour les autres équipements, hormis les tuyauteries, la période maximale entre les inspections périodiques est fixée au maximum à 4 ans. Toutefois, la première inspection périodique suivant la mise en service ou une modification notable d'un équipement est fixée au maximum à 3 ans, excepté pour les équipements qui ont fait l'objet d'un contrôle de mise en service conforme à l'article 11, que ce contrôle soit ou non obligatoire. Le délai maximal de 3 ans est porté à 40 mois pour les équipements dont la déclaration de mise en service a été réalisée avant l'entrée en vigueur du présent arrêté, Si l'état d'un équipement le justifie, l'exploitant réduit les périodes maximales mentionnées ci-dessus.

II. - Les récipients mobiles sont en outre vérifiés extérieurement avant chaque remplissage.

III. - Les tuyauteries font l'objet d'inspections dont la nature et la période maximale sont précisées dans un programme de contrôle établi par l'exploitant dans l'année qui suit leur mise en service.

## **Article 16**

I. - L'inspection périodique porte à la fois sur l'équipement, les accessoires sous pression qui lui sont raccordés, les accessoires de sécurité qui lui sont associés ainsi que les dispositifs de régulation ou de sécurité mentionnés aux II et III de l'article 3.

II. - L'inspection périodique comprend :

- une vérification extérieure ;
- une vérification intérieure dans le cas :
  - des générateurs de vapeur ;
  - des récipients sauf si la précédente vérification intérieure a eu lieu moins de deux ans auparavant et qu'il ne s'agit pas d'une inspection périodique associée à la requalification périodique. D'autres dispenses de vérification intérieure pour des équipements maintenus sous atmosphère de butane ou propane commercial ou d'autres gaz sont possibles dans le respect des dispositions de l'annexe 1 ou des décisions qui y sont référencées.

Toutefois, à l'exception des dispenses prévues par les cahiers techniques professionnels listés en annexe 2, la

vérification intérieure est maintenue pour les récipients situés dans le périmètre des installations nucléaires de base :

- considérés comme des éléments importants pour la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 593-1 du code de l'environnement ;

- pouvant, en cas de défaillance, aggraver un élément important pour la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 593-1 du code de l'environnement.

- une vérification des accessoires de sécurité ;

- et des investigations complémentaires, autant que de besoin.

- pour les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide, l'inspection périodique inclut également la vérification :

- de l'état et du fonctionnement des dispositifs de sécurité mentionnés au III de l'article 3 ;

- de l'habilitation par l'exploitant du personnel qui y est affecté ;

- pour les générateurs de vapeur exploités sans présence humaine permanente, l'inspection périodique inclut également la vérification :

- de l'état et du fonctionnement des dispositifs de régulation mentionnés au II de l'article 3 ;

- de l'organisation de la surveillance retenue et sa mise en œuvre ;

- de l'habilitation par l'exploitant du personnel qui y est affecté.

Elle porte sur toutes les parties visibles après mise à nu et démontage de tous les éléments amovibles. Cependant, pour les équipements sous pression revêtus intérieurement et/ou extérieurement ou munis d'un garnissage intérieur, un guide approuvé par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle publiée au Bulletin officiel du ministère chargé de la sécurité industrielle, précise les modalités de réalisation d'une inspection périodique.

III. - L'inspection périodique est conduite en tenant compte :

- de la nature des dégradations susceptibles d'avoir une incidence sur la sécurité de l'exploitation de l'équipement ;

- si elle est exigible, des indications figurant dans la notice d'instructions prévue par les directives européennes applicables à la conception et la fabrication ;

- du contenu du dossier d'exploitation prévu à l'article 6 du présent arrêté.

## **Article 17**

I. - L'inspection périodique est réalisée :

- pour les appareils à couvercle amovible à fermeture rapide, les générateurs de vapeur exploités sans présence humaine permanente, et pour les équipements revêtus intérieurement et/ou extérieurement non mis à nu, par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 du présent arrêté ;

- pour les autres équipements, sous la responsabilité de l'exploitant, par une personne compétente désignée à cet effet.

Cette personne peut être récusée par l'autorité administrative compétente si cette dernière estime qu'elle ne satisfait pas à cette condition.

II. - Selon le cas, l'organisme habilité ou la personne compétente établit un compte rendu de l'inspection périodique, daté et signé par la personne ayant réalisé l'inspection périodique, mentionnant les résultats de tous les essais et contrôles qui ont été effectués.

III. - Le compte rendu est transmis à l'exploitant. Lorsqu'il comporte une ou plusieurs observations, l'exploitant contresigne le compte rendu.

Lorsqu'une altération du niveau de sécurité est mise en évidence, la remise en service de l'équipement est subordonnée au résultat favorable d'un nouveau contrôle, dont la portée peut être limitée aux seules parties concernées par l'altération.

L'organisme habilité émet un nouveau compte rendu prenant en compte le résultat favorable du nouveau contrôle. Lorsque l'altération est traitée au moyen d'une intervention, le contrôle après l'intervention a valeur d'inspection périodique.

## **Section 2 : Requalifications périodiques (Articles 18 à 25)**

### **Article 18**

I. - L'échéance maximale des requalifications périodiques est fixée à partir de la date de mise en service ou de la dernière requalification périodique :

- deux ans pour les bouteilles pour appareils respiratoires utilisées pour la plongée subaquatique ainsi que pour les récipients mobiles en matériaux autres que métalliques ;
- trois ans pour les récipients ou tuyauteries contenant les fluides suivants lorsque ceux-ci ne peuvent être exempts d'impuretés corrosives : fluor, fluorure de bore, fluorure d'hydrogène, trichlorure de bore, chlorure d'hydrogène, bromure d'hydrogène, dioxyde d'azote, chlorure de carbonyle (ou phosgène), sulfure d'hydrogène ;
- six ans pour les récipients ou tuyauteries contenant un fluide toxique (toxicité aiguë par voie orale : catégories 1 et 2, toxicité aiguë par voie cutanée : catégories 1 et 2, toxicité aiguë par inhalation : catégories 1, 2 et 3, ou toxicité spécifique pour certains organes cibles - exposition unique : catégorie 1), ou un fluide corrosif vis-à-vis des parois de l'équipement sous pression ;
- six ans pour les récipients mobiles en matériaux autres que métalliques ayant fait l'objet d'essais de contrôle du vieillissement lors de leur fabrication selon un cahier des charges approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle en annexe 1 ;
- six ans pour les bouteilles de plongée dont l'inspection périodique a été effectuée au moins annuellement ou avant leur utilisation quand la visite a été réalisée depuis plus d'un an, dans les conditions définies par la dernière version du cahier des charges relatif à l'inspection périodique des bouteilles métalliques utilisées pour la plongée subaquatique visé en annexe 1 du présent arrêté ministériel ;
- dix ans pour les autres récipients ou tuyauteries ainsi que pour les générateurs de vapeur.

Pour les extincteurs soumis à une pression maximale admissible de plus de 30 bar, la requalification périodique est réalisée à l'occasion du premier rechargement effectué plus de six ans après la requalification précédente, sans que le délai entre deux requalifications périodiques ne puisse excéder dix ans. Les autres extincteurs ne sont pas soumis à requalification périodique.

II. - La requalification périodique d'un équipement sous pression fixe est renouvelée lorsque celui-ci fait l'objet à la fois d'une installation dans un autre établissement et d'un changement d'exploitant.

### **Article 19**

I. - La requalification périodique porte à la fois sur l'équipement, les accessoires sous pression qui lui sont raccordés, les accessoires de sécurité qui lui sont associés ainsi que les dispositifs de régulation ou de sécurité mentionnés aux II et III de l'article 3

I. - La requalification périodique porte à la fois sur l'équipement, les accessoires sous pression qui lui sont raccordés, les accessoires de sécurité qui lui sont associés ainsi que les dispositifs de régulation ou de sécurité mentionnés aux II et III de l'article 3

II. - La requalification périodique d'un équipement comprend, dans cet ordre, sauf dispositions contraires dans un cahier technique professionnel ou dans les décisions mentionnées aux annexes 1 et 3 :

- une vérification de l'existence et de l'exactitude des documents prévus à l'article 6 ;
- une inspection ;

- une épreuve hydraulique ;
- la vérification des accessoires et dispositifs mentionnés au I du présent article.

Les accessoires de sécurité sont vérifiés selon les modalités fixées à l'article 22.

Toutefois, sont dispensés d'épreuve hydraulique les équipements néo-soumis, les tuyauteries et leurs accessoires de sécurité et accessoires sous pression ainsi que les récipients contenant des fluides autres que la vapeur d'eau ou l'eau surchauffée dont la pression maximale admissible est au plus égale à 4 bar.

Dans le cas des tuyauteries, l'inspection peut être limitée à un examen visuel de zones particulières identifiées dans le programme de contrôle défini au III de l'article 15 du présent arrêté, sous réserve que ce dernier, éventuellement complété par d'autres vérifications, ait été approuvé par l'organisme habilité cité à l'article 34 du présent arrêté.

### **Article 20**

L'inspection de requalification périodique est réalisée dans les conditions de l'inspection périodique mentionnées aux articles 16 et 17. Elle tient lieu d'inspection périodique.

### **Article 21**

I. - Au vu des résultats favorables de l'inspection prévue à l'article 20, une épreuve hydraulique est réalisée en présence de l'organisme habilité suivant les dispositions du I de l'article 34.

II. - L'épreuve hydraulique de requalification périodique consiste à soumettre l'équipement à une pression au moins égale à 120 % de sa pression maximale admissible (PS), sans dépasser la pression d'essai hydrostatique (PT) ou d'épreuve initiale (PE).

III. - Cette pression est maintenue pendant le temps nécessaire à l'examen complet des parois extérieures de l'équipement sous pression.

IV. - L'épreuve hydraulique de requalification périodique est satisfaisante si l'équipement sous pression n'a pas fait l'objet de suintement, fuite ou rupture pendant la durée de l'épreuve et ne présente pas de déformation permanente visible.

V. - L'épreuve hydraulique peut être remplacée par un autre essai de résistance sous pression permettant de vérifier que l'équipement sous pression peut supporter avec un coefficient de sécurité approprié une pression supérieure ou égale à sa pression maximale admissible (PS). Les modalités de réalisation de l'essai de résistance sont définies dans un guide professionnel approuvé par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de l'autorité de sûreté nucléaire pour les équipements sous pression implantés dans le périmètre d'une installation nucléaire de base, publiée au Bulletin officiel du ministère chargé de la sécurité industrielle.

VI. - L'épreuve hydraulique peut être remplacée par un contrôle par émission acoustique effectué conformément au guide des bonnes pratiques pour le contrôle par émission acoustique des équipements sous pression mentionné en annexe 1.

### **Article 22**

La vérification des accessoires de sécurité comporte les opérations suivantes :

- a) La vérification, en accord avec les états descriptifs, le cas échéant mis à jour, ou la notice d'instructions des équipements, montrant que les accessoires de sécurité présents sont ceux d'origine ou assurent une protection au moins équivalente, et la vérification de la réalisation des contrôles prévus le cas échéant par la notice d'instructions ;
- b) La réalisation, en accord avec le processus industriel et les fluides mis en œuvre, d'un contrôle de l'état des éléments fonctionnels des accessoires de sécurité ou d'un essai de manœuvrabilité adapté montrant qu'ils sont aptes à assurer leur fonction avec un niveau de sécurité compatible avec les conditions d'exploitation prévues ;
- c) La vérification de l'absence d'obstacles susceptibles d'entraver le fonctionnement des accessoires de sécurité ;
- d) Pour les équipements sous pression dont le produit de la pression maximale admissible en bars par le volume en litres excède 3 000 bar.l, le retarage des soupapes de sécurité ou leur remplacement par un accessoire de sécurité assurant la même protection ;
- e) L'examen visuel, ainsi que la vérification du fonctionnement et du réglage des dispositifs comprenant un organe de mesure ou de détection pilotant une fonction d'intervention ou de coupure et de verrouillage permettant de prévenir le dépassement d'une limite admissible, si l'un de ces dispositifs est présent. L'examen visuel permet de s'assurer que la dernière vérification de ces dispositifs effectuée lors de la dernière inspection périodique est satisfaisante ;
- f) Les soupapes des équipements dispensés de vérification intérieure ne font l'objet que d'un examen visuel extérieur sans dépose ni démontage ;
- g) L'examen des disques de rupture et des certificats les accompagnant.

### **Article 23**

Les opérations de requalification périodique sont effectuées sous la responsabilité d'un organisme habilité suivant les dispositions du I de l'article 34 du présent arrêté.

L'organisme habilité peut reconnaître le personnel effectuant tout ou partie des opérations de contrôle dans des conditions fixées par décision du ministre chargé de la sécurité des équipements industriels.

Les centres de regroupement dans lesquels sont effectués tout ou partie des opérations de la requalification périodique d'équipements sous pression fabriqués en série et qui disposent d'un système d'assurance de la qualité approprié peuvent effectuer lesdites opérations dans les conditions prévues par l'annexe 4 du présent arrêté.

Hormis le cas des requalifications périodiques déléguées dans leur totalité aux centres de regroupement, l'organisme habilité est présent lors de l'épreuve.

Lorsque le centre de regroupement effectue en totalité les opérations de requalifications, celui-ci appose la marque dite à " tête de cheval " et émet l'attestation de requalification périodique conformément aux dispositions des articles 24 et 25 du présent arrêté par délégation de l'organisme habilité. Lorsqu'une non-conformité entraînant une altération du niveau de sécurité est mise en évidence, le centre de regroupement en informe l'organisme habilité sans délai.

### **Article 24**

En cas de succès de la requalification périodique d'un équipement, autre qu'une tuyauterie, l'organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 du présent arrêté appose, au voisinage des marques réglementaires préexistantes, la date de la dernière opération de requalification périodique suivie de la marque dite à " tête de cheval ".

Le marquage est effectué directement sur le corps de l'équipement ou, si cette apposition est susceptible d'altérer le niveau de sécurité de l'équipement, par tout autre moyen inaltérable jusqu'à la prochaine requalification selon des modalités définies par le ministre chargé de la sécurité industrielle.

Lorsque la valeur de la pression d'épreuve de requalification est diminuée dans les conditions prévues par l'article 21, la nouvelle valeur, précédée de la lettre E, est portée au voisinage immédiat de la mention de celle relative à l'épreuve précédente.

### **Article 25**

I.-L'organisme habilité émet une attestation permettant d'identifier le (ou les) équipement (s) concerné (s), datée et signée par l'expert assumant la responsabilité de la requalification périodique. La date retenue est celle de la dernière opération de la requalification périodique.

Sont joints à cette attestation le compte rendu détaillé des opérations de contrôle effectuées en application des articles 20 à 22 et, pour une tuyauterie, les documents nécessaires à son identification.

II.-Cette attestation est transmise à l'exploitant ou au responsable de l'établissement auquel la responsabilité des opérations a été confiée. Lorsque le destinataire est le responsable de l'établissement, celui-ci transmet à son tour l'attestation à l'exploitant.

III.-Lorsqu'une non-conformité entraînant une altération du niveau de sécurité est mise en évidence, l'attestation le mentionne et la transmission prévue au II est effectuée sous pli recommandé avec avis de réception. L'organisme habilité en rend compte à l'autorité administrative compétente en charge des appareils à pression prévue à l'article R. 557-1-2, dans un délai maximal de cinq jours ouvrés.

La remise en service de l'équipement est subordonnée au résultat favorable d'un nouveau contrôle, dont la portée peut être limitée aux seules parties concernées par l'altération.

Lorsque l'altération est traitée au moyen d'une intervention, le contrôle après l'intervention a valeur d'inspection de requalification périodique.

L'organisme habilité émet une nouvelle attestation prenant en compte le résultat favorable du nouveau contrôle.

IV.-Il est interdit :

- d'exploiter un équipement soumis au régime de la requalification périodique s'il ne dispose pas d'une attestation valide ou le cas échéant du marquage correspondant ;
- dans le cas mentionné au III, de remettre en service ou de détenir un tel équipement si sa mise hors service n'a pas été matérialisée.

## **Titre V : INTERVENTIONS (Articles 26 à 30)**

### **Article 26**

Au cours de son exploitation, un équipement peut faire l'objet d'interventions. Il peut s'agir de réparations ou de modifications.



Une intervention peut être importante, notable ou non notable.

Les critères permettant de classer les interventions sont précisés dans un guide professionnel approuvé par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de l'Autorité de sûreté nucléaire pour les équipements sous pression implantés dans le périmètre d'une installation nucléaire de base (INB), publiée au Bulletin officiel du ministère chargé de la sécurité industrielle.

### **Article 27**

I. - Une intervention est considérée comme importante lorsqu'elle conduit à modifier la destination d'un équipement, son type original ou ses performances, de sorte qu'elles ne s'inscrivent plus dans les limites prévues par le fabricant.

II. - Dans ce cas, l'équipement est soumis à une nouvelle évaluation de conformité selon les procédures prévues, selon ses caractéristiques, aux articles R. 557-9-5 et R. 557-10-5 du code de l'environnement.

### **Article 28**

I. - Une intervention est considérée comme notable lorsqu'elle ne relève pas de l'article 27 et qu'elle est susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de l'équipement aux exigences essentielles de sécurité qui lui sont applicables. A l'issue de l'intervention, l'exploitant ou la personne compétente ayant procédé à l'intervention établit une déclaration de conformité vis-à-vis des exigences définies, selon le cas, au II ou au III du présent article, pour les parties réparées ou modifiées. Cette déclaration est annexée au dossier d'exploitation.

II. - Dans le cas où l'intervention est considérée comme notable, l'équipement est soumis à un contrôle après intervention dont l'objet est de vérifier qu'il satisfait toujours aux exigences essentielles de sécurité mentionnées, selon ses caractéristiques, aux articles R. 557-9-4 et R. 557-10-4 du code de l'environnement.

Sauf justification argumentée de l'exploitant, les valeurs des coefficients de sécurité, pour le calcul des contraintes admissibles, ainsi que celles des coefficients de joint sont a minima celles retenues lors de la conception et la fabrication.

III. - Pour les équipements régulièrement fabriqués antérieurement au marquage CE, le contrôle après intervention peut être réalisé en référence aux exigences essentielles de sécurité définies dans les articles R. 557-9-4 et R. 557-10-4 du code de l'environnement, dans les conditions particulières suivantes :

- a) L'analyse et l'évaluation des risques et des dangers ne sont pas exigibles ;
- b) La notice d'instructions n'est pas exigible ;
- c) Les matériaux d'origine ou des matériaux présentant des caractéristiques appropriées de résistance chimique aux fluides contenus et de soudabilité avec les matériaux en place sont utilisés ;
- d) Les accords préalables relatifs à la suppression ou au remplacement du traitement thermique de détente par une mise sous pression hydraulique sont applicables.

Ces équipements peuvent être modifiés ou réparés conformément aux dispositions techniques définies dans un guide approuvé par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de l'autorité de sûreté nucléaire pour les équipements sous pression implantés dans le périmètre d'une installation nucléaire de base, publiée au Bulletin officiel du ministère chargé de la sécurité industrielle.

Dans l'attente de l'approbation de ce guide, ces équipements peuvent être modifiés ou réparés conformément aux dispositions techniques de construction et de fabrication figurant dans les décrets abrogés du 2 avril 1926 portant règlement sur les appareils à vapeur autres que ceux placés à bord des bateaux et du 18 janvier 1943 portant règlement sur les appareils à pression de gaz, ainsi qu'à celles des arrêtés suivants :

- arrêté du 23 juillet 1943 modifié réglementant les appareils de production, d'emmagasinage ou de mise en œuvre des gaz comprimés, liquéfiés ou dissous ;
- arrêté du 15 janvier 1962 portant réglementation des compresseurs ;
- arrêté du 15 janvier 1962 concernant la réglementation des canalisations d'usines ;
- arrêté du 18 septembre 1967 relatif à la réglementation des générateurs et récipients d'eau surchauffée ;
- arrêté du 24 mars 1978 modifié portant réglementation de l'emploi du soudage dans la construction et la réparation des appareils à pression.

IV. - Le contrôle après intervention peut être limité aux parties réparées ou modifiées, sous la responsabilité de l'exploitant.

V. - Le contrôle après intervention est réalisé par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 du présent arrêté.

VI. - L'exploitant présente ou tient à disposition de l'organisme l'ensemble de la documentation technique nécessaire à la compréhension de la conception et du fonctionnement, à l'intervention réalisée sur l'équipement et à l'évaluation de sa

conformité avec les exigences mentionnées selon le cas au II ou au III.

La documentation comporte :

- une description générale de l'équipement ;
- le dossier d'exploitation mentionné à l'article 6 du présent arrêté ;
- les plans et schémas utiles ;
- les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement de l'équipement ;
- les descriptions des solutions retenues pour satisfaire aux exigences essentielles de sécurité ;
- les résultats des calculs de conception éventuels et des contrôles effectués ;
- les rapports d'essais ;
- les éléments relatifs aux procédés de fabrication et de contrôle ainsi qu'aux qualifications ou approbations requises par les points 3.1.2 et 3.1.3 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE susvisée ;
- une attestation que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme habilité.

Dans le cas des équipements néo-soumis, il appartient à l'exploitant de rassembler la documentation ci-dessus aussi complète que possible, exigible à partir de la date où ces équipements ont été soumis à la réglementation des équipements sous pression.

VII. - L'organisme habilité mentionné au I de l'article 34 du présent arrêté, procède à un examen de la demande et effectue les essais appropriés ou les examens permettant d'évaluer la conformité avec les exigences mentionnées selon le cas au II ou au III du même article.

En particulier, l'organisme habilité :

- examine la documentation technique ;
- vérifie les certificats délivrés par les fabricants de matériaux ;
- vérifie les qualifications ou approbations requises dans le domaine des assemblages permanents et des essais non destructifs ;
- procède dans le cas mentionné au II à la vérification finale prévue au point 3.2 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE susvisée, qui peut être limitée à la partie réparée ou modifiée et aux accessoires et dispositifs impactés par l'intervention, et qui comprend un examen visuel conforme à l'article 16 suivi, lorsqu'elle est requise, d'une épreuve hydraulique ;
- procède dans le cas mentionné au III à une vérification finale, qui peut être limitée à la partie réparée ou modifiée et aux accessoires et dispositifs impactés par l'intervention, et qui comprend un examen visuel conforme à l'article 16, ainsi qu'une épreuve hydraulique si celle-ci était requise à la construction de l'équipement.

La valeur de la pression d'épreuve hydraulique est déterminée dans les conditions prévues au II de l'article 21 pour l'épreuve de requalification périodique. Le cas échéant les dispositions particulières de l'annexe 1 peuvent s'appliquer. Dans le cas des assemblages permanents non longitudinaux des tuyauteries ou d'éléments tubulaires faisant partie d'un équipement ou lorsque l'épreuve hydraulique peut présenter des difficultés matérielles importantes, cette dernière peut être remplacée par la réalisation de contrôles non destructifs appropriés.

Le contrôle non destructif doit être effectué par un opérateur certifié permettant de s'assurer de la bonne réalisation des travaux et de l'absence de défauts susceptibles d'être causés par la réalisation du contrôle non destructif.

## **Article 29**

I. - Les interventions ne relevant pas des articles 27 et 28 du présent arrêté sont considérées comme non notables.

II. - Une intervention non notable est réalisée par un exploitant ou par une personne compétente qu'il désigne.

III. - Toute intervention non notable est faite sur un équipement conformément aux exigences essentielles de sécurité mentionnées, selon ses caractéristiques, aux articles R. 557-9-4 et R. 557-10-4 du code de l'environnement.

IV. - Pour les équipements régulièrement fabriqués antérieurement à l'obligation de marquage CE, une intervention non notable peut être réalisée conformément aux dispositions techniques de construction et de fabrication figurant dans les décrets abrogés du 2 avril 1926 portant règlement sur les appareils à vapeur autres que ceux placés à bord des bateaux et du 18 janvier 1943 portant règlement sur les appareils à pression de gaz, ainsi qu'à celles des arrêtés suivants :

- arrêté du 23 juillet 1943 modifié réglementant les appareils de production, d'emmagasinage ou de mise en œuvre des gaz comprimés, liquéfiés ou dissous ;
- arrêté du 15 janvier 1962 portant réglementation des compresseurs ;
- arrêté du 15 janvier 1962 concernant la réglementation des canalisations d'usines ;
- arrêté du 18 septembre 1967 relatif à la réglementation des générateurs et récipients d'eau surchauffée ;

- arrêté du 24 mars 1978 modifié portant réglementation de l'emploi du soudage dans la construction et la réparation des appareils à pression.

V. - La documentation relative à une intervention non notable comporte les éléments suivants :

- les plans et schémas utiles ;

- les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement de l'équipement ;

- les résultats des calculs de conception éventuels et des contrôles effectués ;

- les rapports d'essais ;

- les éléments relatifs aux procédés de fabrication et de contrôle ainsi qu'aux qualifications ou approbations requises par les points 3.1.2 et 3.1.3 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE susvisée.

VI. - Une vérification finale de l'équipement a pour but de vérifier le respect des exigences mentionnées selon le cas au III ou au IV du présent article. Elle peut être limitée aux parties réparées ou modifiées, à l'examen des documents listés au V du même article et à la réalisation d'une inspection visuelle complétée par des contrôles non destructifs adaptés.

### **Article 30**

I. - L'organisme habilité, dans le cas de l'article 28 du présent arrêté, ou l'exploitant, dans le cas de l'article 29 du présent arrêté, établit, à l'issue des travaux et sur la base des justificatifs qui lui sont éventuellement remis, une attestation de conformité de l'intervention réalisée sur l'équipement réparé ou modifié au regard des exigences du présent arrêté.

II. - Les éléments du dossier d'exploitation mentionné à l'article 6 du présent arrêté sont mis à jour ou complétés par l'exploitant en fonction des travaux réalisés.

III. - Il est interdit d'exploiter un équipement ayant fait l'objet d'un contrôle après intervention s'il ne dispose pas d'une attestation de conformité valide.

IV. - En cas d'échec du contrôle après intervention, l'interdiction d'utilisation de l'équipement doit être formalisée. L'organisme habilité applique les dispositions prévues au 1er alinéa du III de l'article 25 du présent arrêté.

V. - Lorsqu'un équipement est dépourvu d'un des accessoires de sécurité permettant de garantir que toutes ses limites admissibles en pression et en température ne peuvent être dépassées, ou si un tel accessoire est équipé d'un dispositif d'isolement, neutralisant soit l'acquisition de la pression ou de la température, soit l'exécution d'une action de sécurité commandée, la sécurité d'exploitation de cet équipement fait l'objet d'une évaluation selon l'article 29 du présent titre.

Les paragraphes 2.10 et 2.11 de l'annexe I de la directive 2014/68/UE susvisée constituent le référentiel de cette évaluation. La présente disposition ne s'applique pas aux équipements pour lesquels l'exploitant peut prouver que le non-dépassement des limites admissibles est garanti par des accessoires de sécurité implantés sur les installations qui les alimentent, ou par les caractéristiques des procédés industriels mis en œuvre à l'aide de ces équipements.

## **Titre VI : APPLICATION, DISPOSITIONS TRANSITOIRES (Articles 31 à 36)**

### **Article 31**

I.-Le ministre chargé de la sécurité industrielle peut fixer pour une famille d'équipements des conditions techniques particulières. Cette décision intervient après avis du conseil supérieur de la prévention des risques technologiques, ainsi que de l'Autorité de sûreté nucléaire pour les équipements sous pression implantés dans le périmètre d'une installation nucléaire de base.

II.-L'autorité administrative compétente au sens de l'article R. 557-1-2 peut, sur demande dûment justifiée de l'exploitant notamment en ce qui concerne la prévention et la limitation des risques, fixer pour un équipement individuel des conditions particulières d'application du présent arrêté. Cet équipement peut avoir été régulièrement autorisé et exploité dans un autre pays de l'Union européenne.

Lorsque les conditions particulières concernent un équipement faisant l'objet d'un plan d'inspection, ou l'épreuve de la requalification périodique pour un équipement ne faisant pas l'objet d'un plan d'inspection, la décision de l'autorité administrative compétente est précédée d'un avis de la sous-commission permanente du conseil supérieur de la prévention des risques technologiques prévue à l'article D510-6 du code de l'environnement.

### **Article 32**

Les aménagements individuels aux dispositions réglementaires délivrés en application du décret du 2 avril 1926 modifié portant règlement sur les appareils à vapeur autres que ceux placés à bord des bateaux, du décret n° 63 du 18 janvier 1943 portant règlement sur les appareils à pression de gaz, du décret n° 99-1046 du 13 décembre 1999 relatif aux

équipements sous pression ou des arrêtés pris pour leur application, restent valables sous les mêmes conditions. Les aménagements concernant des catégories d'équipements qui ne sont pas repris dans les annexes 1 à 4 sont abrogés.

### **Article 33**

Si dans le cadre du suivi en service, il est mis en évidence qu'un équipement n'a pas subi l'évaluation de la conformité à laquelle il était soumis, cet équipement est mis à l'arrêt. Il peut toutefois être remis en service si les conclusions de l'évaluation de la conformité, réalisée selon les procédures prévues, en fonction de ses caractéristiques, aux articles R. 557-9-5 et R. 557-10-5 du code de l'environnement, ou dans le cas des équipements mis en service antérieurement à l'obligation de marquage CE dans le guide mentionné au III de l'article 28, sont favorables.

### **Article 34**

I.-Pour la mise en œuvre des actions de contrôle qui leur sont confiées en application des articles 11,13,17,23,25 et 28 du présent arrêté, les organismes habilités à procéder aux contrôles sont accrédités à cet effet.

Toutefois, pour les actions de contrôle mentionnées aux articles 11,13 à l'exception du a, du d et du e du III, 17 et pour le cas des tuyauteries, à l'article 13 sans exception et à l'article 28 du présent arrêté, l'accréditation peut être remplacée par une reconnaissance de l'autorité administrative selon un référentiel défini par une décision du ministre chargé de la sécurité industrielle. Dans ce cas, l'organisme habilité est appelé service inspection reconnu et doit satisfaire aux dispositions du référentiel précité.

II.-Sont abrogés : (...)

### **Article 35**

Le présent arrêté entre en vigueur le 1er janvier 2018.

Les guides professionnels et cahiers techniques professionnels mentionnés à l'annexe 2 qui fixent des natures de contrôle ou des périodes maximales entre requalifications périodiques non conformes à celles de l'article 13 restent applicables après l'entrée en vigueur du présent arrêté. Ils sont le cas échéant mis en accord avec le guide professionnel reconnu mentionné au 2° de l'article R. 557-14-4 du code de l'environnement au plus tard le 1er janvier 2020. Les cahiers techniques professionnels peuvent être utilisés sans obligation d'élaboration d'un plan d'inspection au plus tard jusqu'au 1er janvier 2021.

Pour les équipements qui n'étaient pas soumis à la mise en place d'un dossier d'exploitation en application des dispositions abrogées par le présent arrêté, le dossier d'exploitation prévu à l'article 6 comprend toutes les informations effectivement disponibles prévues dans cet article, relatives à la fabrication et aux opérations de contrôle et de maintenance antérieures au 1er janvier 2018, et toutes les informations prévues dans cet article relatives aux opérations de contrôle et de maintenance, ainsi que les attestations correspondantes, postérieures à cette date.

### **Article 36**

Le directeur général de la prévention des risques est chargé de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au Journal officiel de la République française.

## **Annexes (Annexe 1 à Annexe 4)**

### **Annexe 1**

LISTE DES DISPOSITIONS PARTICULIÈRES (...)

### **Annexe 2**

DOCUMENTS PERMETTANT L'ÉLABORATION D'UN PLAN D'INSPECTION SANS PRÉJUDICE DU II DE L'ARTICLE 16

Les dispositions de l'arrêté du 15 mars 2000 relatives à la période ou la nature des opérations de contrôle auxquelles il est fait référence dans les décisions, guides et cahiers techniques professionnels mentionnés dans la présente annexe sont remplacées par les dispositions du présent arrêté.

1. Guides professionnels appliqués par les SIR

(...)

## 2. Cahiers techniques professionnels

(...)

### **Annexe 3**

#### LISTE DES DÉCISIONS APPLICABLES EN COMPLÉMENT DE CELLES MENTIONNÉES EN ANNEXES 1 ET 2

Les dispositions de l'arrêté du 15 mars 2000 relatives à la période ou la nature des opérations de contrôle auxquelles il est fait référence dans les décisions et guides mentionnés dans la présente annexe sont remplacées par les dispositions du présent arrêté.

(...)

### **Annexe 4**

#### REQUALIFICATIONS PÉRIODIQUES RÉALISÉES PAR UN CENTRE DE REGROUPEMENT SOUS LA SURVEILLANCE D'UN ORGANISME HABILITÉ

(...)

Fait le 20 novembre 2017.

Pour le ministre d'Etat et par délégation :  
Le directeur général de la prévention des risques,  
M. Mortureux



## DIRECTIVE 2014/68/UE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL

du 15 mai 2014

relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché des équipements sous pression

(refonte)

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

**extraits**

LE PARLEMENT EUROPÉEN ET LE CONSEIL DE L'UNION EUROPÉENNE,

vu le traité sur le fonctionnement de l'Union européenne, et notamment son article 114,

vu la proposition de la Commission européenne,

après transmission du projet d'acte législatif aux parlements nationaux,

vu l'avis du Comité économique et social européen <sup>(1)</sup>,statuant conformément à la procédure législative ordinaire <sup>(2)</sup>,

considérant ce qui suit:

- (1) La directive 97/23/CE du Parlement européen et du Conseil <sup>(3)</sup> a été modifiée de façon substantielle <sup>(4)</sup>. À l'occasion de nouvelles modifications, il convient, dans un souci de clarté, de procéder à la refonte de ladite directive.
- (2) Le règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil <sup>(5)</sup> définit les règles d'accréditation des organismes d'évaluation de la conformité, les modalités de la surveillance des produits sur le marché et du contrôle des produits en provenance de pays tiers ainsi que les principes généraux du marquage CE.
- (3) La décision n° 768/2008/CE du Parlement européen et du Conseil <sup>(6)</sup> établit des principes communs et des dispositions de référence conçus pour être appliqués à l'ensemble de la législation sectorielle, afin de fournir une base cohérente aux révisions ou aux refontes de cette législation. Il convient donc d'adapter la directive 97/23/CE à ladite décision.
- (4) La présente directive régit les équipements sous pression et les ensembles qui sont nouveaux pour le marché de l'Union lors de leur mise sur le marché; il s'agit d'équipements sous pression ou d'ensembles neufs fabriqués par un fabricant établi dans l'Union ou d'équipements sous pression ou d'ensembles, neufs ou d'occasion, importés d'un pays tiers.
- (5) La présente directive devrait s'appliquer à toutes les formes de fourniture, y compris la vente à distance.

<sup>(1)</sup> JO C 67 du 6.3.2014, p. 101.<sup>(2)</sup> Position du Parlement européen du 15 avril 2014 (non encore parue au Journal officiel) et décision du Conseil du 13 mai 2014.<sup>(3)</sup> Directive 97/23/CE du Parlement européen et du Conseil du 29 mai 1997 relative au rapprochement des législations des États membres concernant les équipements sous pression (JO L 181 du 9.7.1997, p. 1).<sup>(4)</sup> Voir annexe V, partie A.<sup>(5)</sup> 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 (JO L 218 du 13.8.2008, p. 30).<sup>(6)</sup> Décision n° 768/2008/CE du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 relative à un cadre commun pour la commercialisation des produits et abrogeant la décision 93/465/CEE du Conseil (JO L 218 du 13.8.2008, p. 82).

- extraits
- (62) Étant donné que l'objectif de la présente directive, qui est de garantir que les équipements sous pression ou les ensembles se trouvant sur le marché satisfont aux exigences garantissant un niveau élevé de protection de la santé et de la sécurité des personnes ainsi que de protection des animaux domestiques ou des biens, tout en assurant le bon fonctionnement du marché intérieur, ne peut pas être atteint de manière suffisante par les États membres mais peut, en raison de sa portée et de ses effets, l'être mieux au niveau de l'Union, celle-ci peut prendre des mesures conformément au principe de subsidiarité consacré à l'article 5 du traité sur l'Union européenne. Conformément au principe de proportionnalité tel qu'énoncé audit article, la présente directive n'excède pas ce qui est nécessaire pour atteindre cet objectif.
- (63) L'obligation de transposer la présente directive en droit interne doit être limitée aux dispositions qui constituent une modification de fond par rapport à la directive précédente. L'obligation de transposer les dispositions inchangées résulte de la directive précédente.
- (64) La présente directive ne doit pas porter atteinte aux obligations des États membres concernant le délai de transposition en droit interne et la date d'application de la directive indiqués à l'annexe V, partie B,

ONT ADOPTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE:

#### CHAPITRE 1

#### DISPOSITIONS GÉNÉRALES

##### *Article premier*

##### **Champ d'application**

1. La présente directive s'applique à la conception, à la fabrication et à l'évaluation de la conformité des équipements sous pression et des ensembles dont la pression maximale admissible PS est supérieure à 0,5 bar.
2. La présente directive ne s'applique pas:
  - a) aux canalisations comprenant une tuyauterie ou un ensemble de tuyauteries destinées au transport de tout fluide ou matière vers une ou à partir d'une installation (sur terre ou en mer), à partir du, et y compris le, dernier organe d'isolement situé dans le périmètre de l'installation, y compris tous les équipements annexes qui sont spécifiquement conçus pour la canalisation; cette exclusion ne couvre pas les équipements sous pression standard tels que ceux qui peuvent se trouver dans les postes de détente et dans les stations de compression;
  - b) aux réseaux d'adduction, de distribution et d'évacuation d'eau et leurs équipements ainsi qu'aux conduites d'eau motrice telles que conduites forcées, galeries sous pression, cheminées d'équilibrage des installations hydroélectriques et leurs accessoires spécifiques;
  - c) aux récipients à pression simples visés par la directive 2014/29/UE du Parlement européen et du Conseil <sup>(1)</sup>;
  - d) aux générateurs aérosols visés par la directive 75/324/CEE du Conseil <sup>(2)</sup>;
  - e) aux équipements destinés au fonctionnement des véhicules définis par les actes juridiques suivants:
    - i) directive 2007/46/CE du Parlement européen et du Conseil <sup>(3)</sup>;

<sup>(1)</sup> Directive 2014/29/UE du Parlement européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simples (JO L 96 du 29.3.2014, p. 45).

<sup>(2)</sup> Directive 75/324/CEE du Conseil du 20 mai 1975 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux générateurs aérosols (JO L 147 du 9.6.1975, p. 40).

<sup>(3)</sup> Directive 2007/46/CE du Parlement européen et du Conseil du 5 septembre 2007 établissant un cadre pour la réception des véhicules à moteur, de leurs remorques et des systèmes, des composants et des entités techniques destinés à ces véhicules (directive-cadre) (JO L 263 du 9.10.2007, p. 1).



- ii) règlement (UE) n° 167/2013 du Parlement européen et du Conseil <sup>(1)</sup>;
- iii) règlement (UE) n° 168/2013 du Parlement européen et du Conseil <sup>(2)</sup>;
- f) aux équipements qui relèveraient au plus de la catégorie I en application de l'article 13 de la présente directive et qui sont visés par l'une des directives suivantes:
  - i) directive 2006/42/CE du Parlement européen et du Conseil <sup>(3)</sup>;
  - ii) directive 2014/33/UE du Parlement européen et du Conseil <sup>(4)</sup>;
  - iii) directive 2014/35/UE du Parlement européen et du Conseil <sup>(5)</sup>;
  - iv) directive 93/42/CEE du Conseil <sup>(6)</sup>;
  - v) directive 2009/142/CE du Parlement européen et du Conseil <sup>(7)</sup>;
  - vi) directive 2014/34/UE du Parlement européen et du Conseil <sup>(8)</sup>;
- g) aux équipements visés à l'article 346, paragraphe 1, point b), du traité sur le fonctionnement de l'Union européenne;
- h) aux équipements spécialement conçus pour des applications nucléaires, dont la défaillance peut donner lieu à des émissions radioactives;
- i) aux équipements de contrôle de puits utilisés dans l'industrie de prospection et d'exploitation pétrolière, gazière ou géothermique ainsi que dans le stockage souterrain et prévus pour contenir et/ou contrôler la pression du puits; cela comprend la tête de puits (arbre de Noël) et les obturateurs de sécurité (BOP), les tuyauteries et collecteurs ainsi que leurs équipements situés en amont;
- j) aux équipements comportant des carters ou des mécanismes dont le dimensionnement, le choix des matériaux et les règles de construction reposent essentiellement sur des critères de résistance, de rigidité et de stabilité à l'égard des sollicitations statiques et dynamiques en service ou à l'égard d'autres caractéristiques liées à leur fonctionnement et pour lesquels la pression ne constitue pas un facteur significatif au niveau de la conception; ces équipements peuvent comprendre:
  - i) les moteurs, y compris les turbines et les moteurs à combustion interne;
  - ii) les machines à vapeur, les turbines à gaz ou à vapeur, les turbogénérateurs, les compresseurs, les pompes et les servocommandes;

<sup>(1)</sup> Règlement (UE) n° 167/2013 du Parlement européen et du Conseil du 5 février 2013 relatif à la réception et à la surveillance du marché des véhicules agricoles et forestiers (JO L 60 du 2.3.2013, p. 1).

<sup>(2)</sup> Règlement (UE) n° 168/2013 du Parlement européen et du Conseil du 15 janvier 2013 relatif à la réception et à la surveillance du marché des véhicules à deux ou trois roues et des quadricycles (JO L 60 du 2.3.2013, p. 52).

<sup>(3)</sup> Directive 2006/42/CE du Parlement européen et du Conseil du 17 mai 2006 relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE (JO L 157 du 9.6.2006, p. 24).

<sup>(4)</sup> Directive 2014/33/UE du Parlement européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant les ascenseurs et les composants de sécurité pour ascenseurs (JO L 96 du 29.3.2014, p. 251).

<sup>(5)</sup> Directive 2014/35/UE du Parlement européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché du matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension (JO L 96 du 29.3.2014, p. 357).

<sup>(6)</sup> Directive 93/42/CEE du Conseil du 14 juin 1993 relative aux dispositifs médicaux (JO L 169 du 12.7.1993, p. 1).

<sup>(7)</sup> Directive 2009/142/CE du Parlement européen et du Conseil du 30 novembre 2009 concernant les appareils à gaz (JO L 330 du 16.12.2009, p. 10).

<sup>(8)</sup> Directive 2014/34/UE du Parlement européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (JO L 96 du 29.3.2014, p. 309).

- k) aux hauts-fourneaux, y compris leurs systèmes de refroidissement, leurs récupérateurs de vent chaud, leurs extracteurs de poussières et leurs épurateurs de gaz de hauts-fourneaux, ainsi qu'aux fours à réduction directe, y compris leurs systèmes de refroidissement, leurs convertisseurs à gaz, et leurs cuves destinées à la fusion, à la refusion, au dégazage et à la coulée de l'acier, du fer et des métaux non ferreux;
- l) aux enveloppes des équipements électriques à haute tension tels que les appareillages de connexion et de commande, les transformateurs et les machines tournantes;
- m) aux enveloppes sous pression entourant les éléments de réseaux de transmission, tels que les câbles électriques et les câbles téléphoniques;
- n) aux bateaux, fusées, aéronefs ou unités mobiles offshore, ainsi qu'aux équipements destinés expressément à être installés à bord de ces engins ou à les propulser;
- o) aux équipements sous pression composés d'une enveloppe souple, par exemple les pneumatiques, les coussins pneumatiques, balles et ballons de jeu, les embarcations gonflables, et autres équipements sous pression similaires;
- p) aux silencieux d'échappement et d'admission;
- q) aux bouteilles ou canettes de boissons gazeuses destinées aux consommateurs finals;
- r) aux récipients destinés au transport et à la distribution de boissons avec un PS V n'excédant pas 500 bar·L et une pression maximale admissible n'excédant pas 7 bar;
- s) aux équipements relevant des directives 2008/68/CE et 2010/35/UE ainsi qu'aux équipements relevant du code maritime international pour le transport des marchandises dangereuses et de la convention relative à l'aviation civile internationale;
- t) aux radiateurs et tuyaux dans les systèmes de chauffage à eau chaude;
- u) aux récipients devant contenir des liquides avec une pression de gaz au-dessus du liquide ne dépassant pas 0,5 bar.

## Article 2

### Définitions

Aux fins de la présente directive, on entend par:

- 1) «équipements sous pression»: les récipients, tuyauteries, accessoires de sécurité et accessoires sous pression, y compris, le cas échéant, les éléments attachés aux parties sous pression, tels que les brides, piquages, raccords, supports et pattes de levage;
- 2) «récipient»: une enveloppe conçue et construite pour contenir des fluides sous pression, y compris les éléments qui y sont directement attachés jusqu'au dispositif prévu pour le raccordement avec d'autres équipements; un récipient peut comporter un ou plusieurs compartiments;
- 3) «tuyauteries»: des composants de canalisation, destinés au transport des fluides, lorsqu'ils sont raccordés en vue d'être intégrés dans un système sous pression; les tuyauteries comprennent notamment un tuyau ou un ensemble de tuyaux, le tubage, les accessoires de tuyauterie, les joints d'expansion, les flexibles ou, le cas échéant, d'autres composants résistant à la pression; les échangeurs thermiques constitués de tuyaux et destinés au refroidissement ou au réchauffement de l'air sont assimilés aux tuyauteries;
- 4) «accessoires de sécurité»: des dispositifs conçus pour protéger des équipements sous pression contre le dépassement des limites admissibles, y compris des dispositifs pour la limitation directe de la pression, tels que les soupapes de sûreté, les dispositifs à disques de rupture, les tiges de flambage, les dispositifs de sécurité asservis (CSPRS) et des dispositifs de limitation qui mettent en œuvre des moyens d'intervention ou entraînent la coupure ou la coupure et le verrouillage, tels que les commutateurs actionnés par la pression, la température ou le niveau du fluide et les dispositifs de mesure, de contrôle et de régulation jouant un rôle en matière de sécurité (SRMCR);

- 5) «accessoires sous pression»: des dispositifs jouant un rôle opérationnel et dont l'enveloppe est soumise à pression;
- 6) «ensembles»: plusieurs équipements sous pression assemblés par un fabricant pour former un tout intégré et fonctionnel;
- 7) «pression»: la pression par rapport à la pression atmosphérique, c'est-à-dire la pression au manomètre. Par conséquent, le vide est exprimé par une valeur négative;
- 8) «pression maximale admissible PS»: la pression maximale pour laquelle l'équipement est conçu, spécifiée par le fabricant, et définie à un emplacement spécifié par ce dernier, à savoir soit l'emplacement où sont connectés les organes de protection ou de sûreté, soit la partie supérieure de l'équipement ou, si cela n'est pas approprié, tout autre emplacement spécifié;
- 9) «température minimale/maximale admissible TS»: les températures minimale et maximale pour lesquelles l'équipement est conçu, spécifiées par le fabricant;
- 10) «volume (V)»: le volume interne de chaque compartiment, y compris le volume des raccords jusqu'à la première connexion ou soudure et à l'exclusion du volume des éléments internes permanents;
- 11) «dimension nominale (DN)»: la désignation numérique de la dimension commune à tous les éléments d'un système de tuyauteries autres que les éléments indiqués par leur diamètre extérieur ou par la taille du filet; il s'agit d'un nombre arrondi à des fins de référence et qui n'a pas de relation stricte avec les cotes de fabrication; la taille nominale est indiquée par DN suivi d'un nombre;
- 12) «fluides»: les gaz, liquides et vapeurs en phase pure ainsi que les mélanges de ceux-ci; les fluides peuvent contenir une suspension de solides;
- 13) «assemblages permanents»: des assemblages qui ne peuvent être dissociés sauf par des méthodes destructives;
- 14) «approbation européenne de matériaux»: un document technique définissant les caractéristiques des matériaux destinés à une utilisation répétée pour la fabrication d'équipements sous pression, qui ne sont pas régis par une norme harmonisée;
- 15) «mise à disposition sur le marché»: toute fourniture d'un équipement sous pression ou d'un ensemble destiné à être distribué ou utilisé sur le marché de l'Union dans le cadre d'une activité commerciale, à titre onéreux ou gratuit;
- 16) «mise sur le marché»: la première mise à disposition d'un équipement sous pression ou d'un ensemble sur le marché de l'Union;
- 17) «mise en service»: la première utilisation d'un équipement sous pression ou d'un ensemble par son utilisateur;
- 18) «fabricant»: toute personne physique ou morale qui fabrique un équipement sous pression ou un ensemble ou fait concevoir ou fabriquer un tel équipement ou ensemble, et commercialise cet équipement sous pression ou cet ensemble sous son propre nom ou sa propre marque ou l'utilise à ses propres fins;
- 19) «mandataire»: toute personne physique ou morale établie dans l'Union ayant reçu mandat écrit du fabricant pour agir en son nom aux fins de l'accomplissement de tâches déterminées;
- 20) «importateur»: toute personne physique ou morale établie dans l'Union qui met un équipement sous pression ou un ensemble provenant d'un pays tiers sur le marché de l'Union;

- 21) «distributeur»: toute personne physique ou morale faisant partie de la chaîne d'approvisionnement, autre que le fabricant ou l'importateur, qui met des équipements sous pression ou des ensembles à disposition sur le marché;
- 22) «opérateurs économiques»: le fabricant, le mandataire, l'importateur et le distributeur;
- 23) «spécifications techniques»: un document fixant les exigences techniques devant être respectées par des équipements sous pression ou des ensembles;
- 24) «norme harmonisée»: une norme harmonisée au sens de l'article 2, point 1) c), du règlement (UE) n° 1025/2012;
- 25) «accréditation»: l'accréditation au sens de l'article 2, point 10), du règlement (CE) n° 765/2008;
- 26) «organisme national d'accréditation»: un organisme national d'accréditation au sens de l'article 2, point 11), du règlement (CE) n° 765/2008;
- 27) «évaluation de la conformité»: le processus qui permet de démontrer si les exigences essentielles de sécurité de la présente directive relatives à des équipements sous pression ou à des ensembles ont été respectées;
- 28) «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;
- 29) «rappel»: toute mesure visant à obtenir le retour d'un équipement sous pression ou d'un ensemble qui a déjà été mis à la disposition des consommateurs ou d'autres utilisateurs;
- 30) «retrait»: toute mesure visant à empêcher la mise à disposition sur le marché d'un équipement sous pression ou d'un ensemble présent dans la chaîne d'approvisionnement;
- 31) «marquage CE»: le marquage par lequel le fabricant indique que l'équipement sous pression ou l'ensemble est conforme aux exigences applicables de la législation d'harmonisation de l'Union prévoyant son apposition;
- 32) «législation d'harmonisation de l'Union»: toute législation de l'Union visant à harmoniser les conditions de commercialisation des produits.

### Article 3

#### Mise à disposition sur le marché et mise en service

1. Les États membres prennent toutes les dispositions pour que les équipements sous pression et les ensembles ne puissent être mis à disposition sur le marché et en service que s'ils satisfont aux exigences de la présente directive lorsqu'ils sont installés et entretenus convenablement et utilisés conformément à leur destination.
2. La présente directive n'affecte pas la faculté des États membres de prescrire les exigences qu'ils estiment nécessaires pour assurer la protection des personnes et, en particulier, des travailleurs lors de l'utilisation de l'équipement sous pression ou de l'ensemble en cause, pour autant que cela n'implique pas des modifications de cet équipement ou de cet ensemble par rapport à la présente directive.
3. Les États membres ne font pas obstacle, notamment lors des foires, des expositions, des démonstrations et autres manifestations similaires, à la présentation d'équipements sous pression ou d'ensembles non conformes à la présente directive, pour autant qu'une indication visible spécifie clairement que ces équipements sous pression ou ensembles ne peuvent pas être mis à disposition sur le marché et/ou mis en service tant qu'ils n'ont pas été rendus conformes. Lors de démonstrations, les mesures de sécurité adéquates doivent être prises conformément aux exigences fixées par l'autorité compétente de l'État membre concerné afin d'assurer la sécurité des personnes.

## Article 4

**Exigences techniques**

1. Les équipements sous pression suivants satisfont aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I:
  - a) les récipients, à l'exception de ceux visés au point b), prévus pour:
    - i) des gaz, des gaz liquéfiés, des gaz dissous sous pression, des vapeurs ainsi que les liquides dont la pression de vapeur, à la température maximale admissible, est supérieure de 0,5 bar à la pression atmosphérique normale (1 013 mbar), dans les limites suivantes:
      - pour les fluides du groupe 1, lorsque le volume est supérieur à 1 L et le produit PS V est supérieur à 25 bar·L, ainsi que lorsque la pression PS est supérieure à 200 bar (annexe II, tableau 1),
      - pour les fluides du groupe 2, lorsque le volume est supérieur à 1 L et le produit PS V est supérieur à 50 bar·L, ainsi que lorsque la pression PS est supérieure à 1 000 bar, ainsi que tous les extincteurs portables et les bouteilles pour appareils respiratoires (annexe II, tableau 2);
    - ii) des liquides dont la pression de vapeur, à la température maximale admissible, est inférieure ou égale à 0,5 bar au-dessus de la pression atmosphérique normale (1 013 mbar), dans les limites suivantes:
      - pour les fluides du groupe 1, lorsque le volume est supérieur à 1 L et le produit PS V est supérieur à 200 bar·L, ainsi que lorsque la pression PS est supérieure à 500 bar (annexe II, tableau 3),
      - pour les fluides du groupe 2, lorsque la pression PS est supérieure à 10 bar et le produit PS V est supérieur à 10 000 bar·L, ainsi que lorsque la pression PS est supérieure à 1 000 bar (annexe II, tableau 4);
  - b) les équipements sous pression soumis à l'action de la flamme ou chauffés d'une autre façon présentant un risque de surchauffe prévus pour la production de vapeur ou d'eau surchauffée à une température supérieure à 110 °C lorsque le volume est supérieur à 2 L, ainsi que tous les autocuiseurs (annexe II, tableau 5);
  - c) les tuyauteries prévues pour:
    - i) des gaz, des gaz liquéfiés, des gaz dissous sous pression, des vapeurs ainsi que les liquides dont la pression de vapeur, à la température maximale admissible, est supérieure de 0,5 bar à la pression atmosphérique normale (1 013 mbar), dans les limites suivantes:
      - pour les fluides du groupe 1, lorsque la DN est supérieure à 25 (annexe II, tableau 6),
      - pour les fluides du groupe 2, lorsque la DN est supérieure à 32 et que le produit PS·DN est supérieur à 1 000 bar (annexe II, tableau 7),
    - ii) des liquides dont la pression de vapeur, à la température maximale admissible, est inférieure ou égale à 0,5 bar au-dessus de la pression atmosphérique normale (1 013 mbar) dans les limites suivantes:
      - pour les fluides du groupe 1, lorsque la DN est supérieure à 25 et que le produit PS·DN est supérieur à 2 000 bar (annexe II, tableau 8),
      - pour les fluides du groupe 2, lorsque le PS est supérieur à 10 bar et la DN est supérieure à 200 et le produit PS·DN est supérieur à 5 000 bar (annexe II, tableau 9);
  - d) les accessoires de sécurité et les accessoires sous pression destinés à des équipements relevant des points a), b) et c), y compris lorsque de tels équipements sont incorporés dans un ensemble.

2. Les ensembles suivants qui comprennent au moins un équipement sous pression relevant du paragraphe 1 satisfont aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I:

- a) les ensembles prévus pour la production de vapeur et d'eau surchauffée à une température supérieure à 110 °C comportant au moins un équipement sous pression soumis à l'action de la flamme ou chauffés d'une autre façon présentant un risque de surchauffe;
- b) les ensembles autres que ceux visés au point a) lorsque leur fabricant les destine à être mis à disposition sur le marché et en service en tant qu'ensembles.

Par dérogation au premier alinéa, les ensembles prévus pour la production d'eau chaude à une température égale ou inférieure à 110 °C, alimentés manuellement par combustible solide, avec un PS V supérieur à 50 bar·L satisfont aux exigences essentielles de sécurité visées à l'annexe I, points 2.10, 2.11, 3.4, 5 a) et 5 d).

3. Les équipements sous pression et les ensembles dont les caractéristiques sont inférieures ou égales aux limites visées respectivement au paragraphe 1, points a), b) et c), et au paragraphe 2 sont conçus et fabriqués conformément aux règles de l'art en usage dans un État membre afin d'assurer leur utilisation de manière sûre. Les équipements sous pression et les ensembles doivent être accompagnés d'instructions d'utilisation suffisantes.

Sans préjudice d'autres actes législatifs d'harmonisation de l'Union qui en prévoient l'apposition, ces équipements ou ensembles ne portent pas le marquage CE visé à l'article 18.

#### Article 5

##### Libre circulation

1. Les États membres ne peuvent, pour des risques dus à la pression, interdire, restreindre ou entraver la mise à disposition sur le marché ou la mise en service, dans les conditions fixées par le fabricant, d'équipements sous pression ou d'ensembles qui satisfont à la présente directive.

Les États membres ne peuvent, pour des risques dus à la pression, interdire, restreindre ou entraver la mise à disposition sur le marché ou la mise en service d'équipements sous pression ou d'ensembles conformes à l'article 4, paragraphe 3.

2. Lorsqu'un État membre a désigné un service d'inspection des utilisateurs conformément aux exigences énoncées à l'article 25, il ne peut, pour des risques dus à la pression, interdire, restreindre ou entraver la mise sur le marché ou la mise en service, dans les conditions prévues à l'article 16, d'équipements sous pression ou d'ensembles dont la conformité a été évaluée par un service d'inspection des utilisateurs désigné par un autre État membre conformément aux exigences énoncées à l'article 25.

3. Les États membres peuvent exiger, dans la mesure où cela est nécessaire pour un usage correct et sûr des équipements sous pression et des ensembles, que les informations figurant à l'annexe I, points 3.3 et 3.4, soient fournies dans la ou les langues officielles de l'Union qui peuvent être déterminées par l'État membre dans lequel ces équipements ou ensembles sont mis à disposition sur le marché.

#### CHAPITRE 2

##### OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS ÉCONOMIQUES

#### Article 6

##### Obligations des fabricants

1. Les fabricants assurent, lorsqu'ils mettent sur le marché des équipements sous pression ou des ensembles visés à l'article 4, paragraphes 1 et 2, ou lorsqu'ils les utilisent à leurs propres fins, que ceux-ci ont été conçus et fabriqués conformément aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I.

Les fabricants assurent, lorsqu'ils mettent sur le marché des équipements sous pression ou des ensembles visés à l'article 4, paragraphe 3, ou lorsqu'ils les utilisent à leurs propres fins, que ceux-ci ont été conçus et fabriqués conformément aux règles de l'art en usage dans un État membre.

2. En ce qui concerne les équipements sous pression ou les ensembles visés à l'article 4, paragraphes 1 et 2, les fabricants établissent la documentation technique visée à l'annexe III et mettent ou font mettre en œuvre la procédure applicable d'évaluation de la conformité visée à l'article 14.

Lorsqu'il a été démontré, à l'aide de la procédure visée au premier alinéa du présent paragraphe, qu'un équipement sous pression ou un ensemble visé à l'article 4, paragraphes 1 et 2, respecte les exigences applicables, les fabricants établissent une déclaration UE de conformité et apposent le marquage CE.

3. Les fabricants conservent la documentation technique et la déclaration UE de conformité pendant dix ans à partir de la mise sur le marché de l'équipement sous pression ou de l'ensemble.

4. Les fabricants veillent à ce que des procédures soient en place pour que la production en série reste conforme à la présente directive. Il est dûment tenu compte des modifications de la conception ou des caractéristiques de l'équipement sous pression ou de l'ensemble ainsi que des modifications des normes harmonisées ou des autres spécifications techniques par rapport auxquelles la conformité d'un équipement sous pression ou d'un ensemble est déclarée.

Lorsque cela semble approprié au vu des risques que présente un équipement sous pression ou un ensemble, les fabricants, dans un souci de protection de la santé et de la sécurité des consommateurs et des autres utilisateurs, effectuent des essais par sondage sur les équipements sous pression ou les ensembles mis à disposition sur le marché, examinent les réclamations concernant les équipements sous pression et les ensembles non conformes ainsi que les rappels de tels équipements et, le cas échéant, tiennent un registre en la matière et informent les distributeurs d'un tel suivi.

5. Les fabricants assurent que leurs équipements sous pression ou ensembles portent un numéro de type, de lot ou de série, ou un autre élément permettant leur identification ou, lorsque la taille ou la nature de l'équipement ou de l'ensemble ne le permet pas, que les informations requises figurent sur l'emballage ou dans un document accompagnant l'équipement.

6. Les fabricants indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés sur l'équipement sous pression ou sur l'ensemble ou, lorsque ce n'est pas possible, sur l'emballage ou dans un document accompagnant l'équipement ou l'ensemble. L'adresse précise un lieu unique où le fabricant peut être contacté. Les coordonnées sont indiquées dans une langue aisément compréhensible pour les consommateurs, les autres utilisateurs et les autorités de surveillance du marché.

7. Les fabricants veillent à ce que les équipements sous pression ou ensembles visés à l'article 4, paragraphes 1 et 2, soient accompagnés d'instructions et d'informations de sécurité conformément à l'annexe I, points 3.3 et 3.4, qui doivent être rédigées dans une langue aisément compréhensible par les consommateurs et autres utilisateurs, selon ce qui est déterminé par l'État membre concerné. Ces instructions et ces informations de sécurité sont claires, compréhensibles et intelligibles.

Les fabricants veillent à ce que les équipements sous pression ou ensembles visés à l'article 4, paragraphe 3, soient accompagnés d'instructions et d'informations de sécurité conformément à l'article 4, paragraphe 3, qui doivent être rédigées dans une langue aisément compréhensible par les consommateurs et autres utilisateurs, selon ce qui est déterminé par l'État membre concerné. Ces instructions et ces informations de sécurité sont claires, compréhensibles et intelligibles.

8. Les fabricants qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un équipement sous pression ou un ensemble qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme à la présente directive prennent immédiatement les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si l'équipement sous pression ou l'ensemble présente un risque, les fabricants en informent immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres dans lesquels ils ont mis cet équipement sous pression ou cet ensemble à disposition sur le marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

9. Sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, les fabricants lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité de l'équipement sous pression ou de l'ensemble à la présente directive, dans une langue aisément compréhensible par cette autorité. Ces informations et documents peuvent être fournis sur papier ou sous forme électronique. Les fabricants coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des équipements sous pression ou des ensembles qu'ils ont mis sur le marché.

#### Article 7

##### **Mandataires**

1. Le fabricant peut désigner un mandataire par un mandat écrit.

Les obligations énoncées à l'article 6, paragraphe 1, 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 des autorités nationales de surveillance du marché pendant dix ans à partir de la mise sur le marché de l'équipement sous pression ou de l'ensemble;
- b) sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, à lui communiquer toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité de l'équipement sous pression ou de l'ensemble;
- c) à coopérer avec les autorités nationales compétentes, à leur demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par les équipements sous pression ou les ensembles couverts par le mandat délivré au mandataire.

#### Article 8

##### **Obligations des importateurs**

1. Les importateurs ne mettent sur le marché que des équipements sous pression ou des ensembles conformes.

2. Avant de mettre sur le marché des équipements sous pression ou des ensembles visés à l'article 4, paragraphes 1 et 2, les importateurs assurent que la procédure appropriée d'évaluation de la conformité visée à l'article 14 a été appliquée par le fabricant. Ils assurent que le fabricant a établi la documentation technique, que l'équipement sous pression ou l'ensemble porte le marquage CE et est accompagné des instructions et informations de sécurité prévues à l'annexe I, points 3.3 et 3.4, et que le fabricant a respecté les exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6.

Avant de mettre sur le marché des équipements sous pression ou des ensembles visés à l'article 4, paragraphe 3, les importateurs assurent que le fabricant a établi la documentation technique, que les équipements sous pression ou les ensembles sont accompagnés d'instructions d'utilisation suffisantes 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 équipement sous pression ou un ensemble n'est pas conforme aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, il ne met cet équipement ou cet ensemble sur le marché qu'après qu'il a été mis en conformité. En outre, si l'équipement sous pression ou l'ensemble présente un risque, l'importateur en informe le fabricant, ainsi que les autorités de surveillance du marché.

3. Les importateurs indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés sur l'équipement sous pression ou sur l'ensemble ou, lorsque ce n'est pas possible, sur son emballage ou dans un document accompagnant l'équipement ou l'ensemble. Les coordonnées sont indiquées dans une langue aisément compréhensible pour les consommateurs, les autres utilisateurs et les autorités de surveillance du marché.



4. Les importateurs veillent à ce que les équipements sous pression ou les ensembles visés à l'article 4, paragraphes 1 et 2, soient accompagnés d'instructions et d'informations de sécurité conformément à l'annexe I, points 3.3 et 3.4, qui doivent être rédigées dans une langue aisément compréhensible par les consommateurs et autres utilisateurs, selon ce qui est déterminé par l'État membre concerné.

Les importateurs veillent à ce que les équipements sous pression ou les ensembles visés à l'article 4, paragraphe 3, soient accompagnés d'instructions et d'informations de sécurité rédigées dans une langue aisément compréhensible par les consommateurs et autres utilisateurs, selon ce qui est déterminé par l'État membre concerné.

5. Les importateurs s'assurent que, tant qu'un équipement sous pression ou un ensemble visé à l'article 4, paragraphes 1 et 2, est sous leur responsabilité, les 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 équipement sous pression ou un ensemble, les importateurs, dans un souci de protection de la santé et de la sécurité des consommateurs et des autres utilisateurs, effectuent des essais par sondage sur les équipements sous pression et les ensembles mis à disposition sur le marché, examinent les réclamations, les équipements sous pression ou les ensembles non conformes et les rappels de tels équipements 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 équipement sous pression ou un ensemble qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme à la présente directive prennent immédiatement les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si l'équipement sous pression ou l'ensemble présente un risque, les importateurs en informent immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres dans lesquels ils ont mis cet équipement sous pression ou cet ensemble à disposition sur le marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

8. Pendant dix ans à compter de la mise sur le marché de l'équipement sous pression ou de l'ensemble, les importateurs tiennent une copie de la déclaration UE de conformité à la disposition des autorités de surveillance du marché et assurent que la documentation technique peut être fournie à ces autorités, sur demande.

9. Sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, les importateurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité d'un équipement sous pression ou d'un ensemble, dans une langue aisément compréhensible par cette autorité. Ces informations et documents peuvent être fournis sur papier ou sous forme électronique. Les importateurs coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des équipements sous pression ou des ensembles qu'ils ont mis sur le marché.

#### Article 9

##### Obligations des distributeurs

1. Lorsqu'ils mettent un équipement sous pression ou un ensemble à disposition sur le marché, les distributeurs agissent avec la diligence requise en ce qui concerne les exigences de la présente directive.

2. Avant de mettre un équipement sous pression ou un ensemble visé à l'article 4, paragraphes 1 et 2, à disposition sur le marché, les distributeurs vérifient qu'il porte le marquage CE, qu'il est accompagné des documents requis, et d'instructions et d'informations de sécurité conformément à l'annexe I, points 3.3 et 3.4, qui doivent être rédigées dans une langue aisément compréhensible par les consommateurs et autres utilisateurs de l'État membre dans lequel l'équipement sous pression ou l'ensemble doit être mis à disposition sur le marché, et que le fabricant et l'importateur se sont respectivement conformés aux exigences énoncées 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 équipement sous pression ou un ensemble n'est pas conforme aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, il ne met cet équipement ou cet ensemble à disposition sur le marché qu'après qu'il a été mis en conformité. En outre, si l'équipement sous pression ou l'ensemble présente un risque, le distributeur en informe le fabricant ou l'importateur ainsi que les autorités de surveillance du marché.

Avant de mettre un équipement sous pression ou un ensemble visé à l'article 4, paragraphe 3, à disposition sur le marché, les distributeurs vérifient qu'il est accompagné d'instructions d'utilisation suffisantes, qui doivent être rédigées dans une langue aisément compréhensible par les consommateurs et autres utilisateurs de l'État membre dans lequel cet équipement sous pression ou cet ensemble doit être mis à disposition sur le marché, et que le fabricant et l'importateur se sont respectivement conformés aux exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5 et 6, et à l'article 8, paragraphe 3.

3. Les distributeurs veillent à ce que, tant qu'un équipement sous pression ou un ensemble visé à l'article 4, paragraphes 1 et 2, est sous leur responsabilité, les 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 équipement sous pression ou un ensemble qu'ils ont mis à disposition sur le marché n'est pas conforme à la présente directive veillent à ce que soient prises les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si l'équipement sous pression ou l'ensemble présente un risque, les distributeurs en informent immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres dans lesquels ils ont mis cet équipement ou cet ensemble à disposition sur le marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

5. Sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, les distributeurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité d'un équipement sous pression ou d'un ensemble. Ces informations et documents peuvent être fournis sur papier ou sous forme électronique. Les distributeurs coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des équipements sous pression ou des ensembles qu'ils ont mis à disposition sur le marché.

#### Article 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 directive et il est soumis aux obligations incombant au fabricant en vertu de l'article 6 lorsqu'il met un équipement sous pression ou un ensemble sur le marché sous son nom ou sa marque, ou modifie un équipement sous pression ou un ensemble déjà mis sur le marché de telle sorte que la conformité aux exigences de la présente directive peut en être affectée.

#### Article 11

##### **Identification des opérateurs économiques**

Les opérateurs économiques, sur demande, identifient à l'intention des autorités de surveillance du marché:

- a) tout opérateur économique qui leur a fourni un équipement sous pression ou un ensemble;
- b) tout opérateur économique auquel ils ont fourni un équipement sous pression ou un ensemble.

Les opérateurs économiques doivent être en mesure de communiquer les informations visées au premier alinéa pendant dix ans à compter de la date où l'équipement sous pression ou l'ensemble leur a été fourni et pendant dix ans à compter de la date où ils ont fourni l'équipement sous pression ou l'ensemble.

#### CHAPITRE 3

##### **CONFORMITÉ ET CLASSIFICATION DES ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION ET DES ENSEMBLES**

#### Article 12

##### **Présomption de conformité**

1. Les équipements sous pression ou les ensembles visés à l'article 4, paragraphes 1 et 2, 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 couvertes par ces normes ou parties de ces normes et qui sont énoncées à l'annexe I.

2. Les matériaux utilisés pour la fabrication des équipements sous pression ou des ensembles qui sont conformes aux approbations européennes de matériaux dont les références ont été publiées au *Journal officiel de l'Union européenne* en application de l'article 15, paragraphe 4, sont présumés conformes aux exigences essentielles de sécurité applicables énoncées à l'annexe I.

#### Article 13

### Classification des équipements sous pression

1. Les équipements sous pression visés à l'article 4, paragraphe 1, sont classés en catégories conformément à l'annexe II, en fonction du niveau croissant des dangers.

Pour les besoins de cette classification, les fluides sont répartis en deux groupes, comme suit:

a) groupe 1, constitué de substances et de mélanges, au sens de l'article 2, points 7) et 8), du règlement (CE) n° 1272/2008, qui sont considérés comme dangereux selon les classes de dangers physiques ou de dangers pour la santé définies à l'annexe I, parties 2 et 3, dudit règlement:

- i) explosibles instables ou explosibles des divisions 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 et 1.5;
- ii) gaz inflammables, des catégories 1 et 2;
- iii) gaz comburants, de catégorie 1;
- iv) liquides inflammables, des catégories 1 et 2;
- v) liquides inflammables, de catégorie 3, lorsque la température maximale admissible est supérieure au point d'éclair;
- vi) matières solides inflammables, des catégories 1 et 2;
- vii) substances et mélanges autoréactifs, des types A à F;
- viii) liquides pyrophoriques, de catégorie 1;
- ix) matières solides pyrophoriques, de catégorie 1;
- x) substances et mélanges qui, au contact de l'eau, dégagent des gaz inflammables, des catégories 1, 2 et 3;
- xi) liquides comburants, des catégories 1, 2 et 3;
- xii) matières solides comburantes, des catégories 1, 2 et 3;
- xiii) peroxydes organiques, des types A à F;
- xiv) toxicité aiguë par voie orale, catégories 1 et 2;
- xv) toxicité aiguë par voie cutanée, catégories 1 et 2;
- xvi) toxicité aiguë par inhalation, catégories 1, 2 et 3;
- xvii) toxicité spécifique pour certains organes cibles — exposition unique, catégorie 1;

Le groupe 1 comprend également des substances et des mélanges contenus dans des équipements sous pression dont la température maximale admissible TS est supérieure au point d'éclair du fluide;

b) groupe 2, constitué de substances et de mélanges non mentionnés au point a).

2. Lorsqu'un récipient est constitué de plusieurs compartiments, le récipient est classé dans la plus élevée des catégories de chacun des compartiments individuels. Lorsqu'un compartiment contient plusieurs fluides, la classification a lieu en fonction du fluide qui nécessite la catégorie la plus élevée.

#### Article 14

#### Procédures d'évaluation de la conformité

1. Les procédures d'évaluation de la conformité à mettre en œuvre dans le cas d'un équipement sous pression sont déterminées par la catégorie, telle qu'établie à l'article 13, dans laquelle est classé l'équipement.

2. Les procédures d'évaluation de la conformité à mettre en œuvre pour les diverses catégories sont les suivantes:

a) catégorie I:

— module A;

b) catégorie II:

— module A2,

— module D1,

— module E1;

c) catégorie III:

— modules B (type de conception) + D,

— modules B (type de conception) + F,

— modules B (type de fabrication) + E,

— modules B (type de fabrication) + C2,

— module H;

d) catégorie IV:

— modules B (type de fabrication) + D,

— modules B (type de fabrication) + F,

— module G,

— module H1.

Les procédures d'évaluation de la conformité sont exposées à l'annexe III.

3. Les équipements sous pression doivent être soumis à une des procédures d'évaluation de la conformité, au choix du fabricant, prévues pour la catégorie dans laquelle ils sont classés. Le fabricant peut également choisir d'appliquer une des procédures prévues pour une catégorie supérieure dans la mesure où il en a une.

4. Dans le cadre des procédures concernant l'assurance de qualité pour les équipements sous pression des catégories III et IV visés à l'article 4, paragraphe 1, point a) i), point a) ii), premier tiret, et point b), l'organisme notifié, lorsqu'il effectue des visites inopinées, prélève un échantillon de l'équipement dans les locaux de fabrication ou de stockage afin de réaliser ou de faire réaliser la vérification finale visée à l'annexe I, point 3.2. À cet effet, le fabricant informe l'organisme notifié du projet de programme de production. L'organisme notifié effectue au moins deux visites durant la première année de fabrication. La fréquence des visites ultérieures est fixée par l'organisme notifié sur la base des critères exposés au point 4.4 des modules D, E et H et au point 5.4 du module H1.

5. En cas de production à l'unité de récipients et d'équipements sous pression de la catégorie III visés à l'article 4, paragraphe 1, point b), dans le cadre de la procédure du module H, l'organisme notifié réalise ou fait réaliser la vérification finale visée à l'annexe I, point 3.2, pour chaque unité. À cet effet, le fabricant communique à l'organisme notifié le projet de programme de production.

6. Les ensembles visés à l'article 4, paragraphe 2, font l'objet d'une procédure globale d'évaluation de la conformité qui comprend les évaluations suivantes:

- a) l'évaluation de chacun des équipements sous pression constitutifs de cet ensemble visés à l'article 4, paragraphe 1, lorsqu'ils n'ont pas fait l'objet antérieurement d'une procédure d'évaluation de la conformité et d'un marquage CE séparé; la procédure d'évaluation est déterminée par la catégorie de chacun de ces équipements;
- b) l'évaluation de l'intégration des différents éléments de l'ensemble conformément à l'annexe I, points 2.3, 2.8 et 2.9: celle-ci est déterminée par la catégorie la plus élevée applicables à l'équipement concerné, autre que celle applicable à des accessoires de sécurité;
- c) l'évaluation de la protection de l'ensemble contre le dépassement des limites de service admissibles conformément à l'annexe I, points 2.10 et 3.2.3; celle-ci doit être conduite en fonction de la plus élevée des catégories des équipements sous pression individuels des équipements à protéger.

7. Par dérogation aux paragraphes 1 et 2 du présent article, les autorités compétentes peuvent, lorsque cela est justifié, permettre la mise à disposition sur le marché et la mise en service, sur le territoire de l'État membre concerné, d'équipements sous pression et d'ensembles individuels visés à l'article 2 pour lesquels les procédures prévues aux paragraphes 1 et 2 du présent article n'ont pas été appliquées et dont l'utilisation est dans l'intérêt de l'expérimentation.

8. Les documents et la correspondance relatifs aux procédures d'évaluation de la conformité sont rédigés dans une langue officielle de l'État membre dans lequel est établi l'organisme compétent pour mettre en œuvre les procédures d'évaluation de la conformité, ou dans une langue acceptée par cet organisme.

#### Article 15

#### **Approbaton européenne de matériaux**

1. L'approbaton européenne de matériaux est délivrée, à la demande d'un ou de plusieurs fabricants de matériaux ou d'équipements, par un des organismes notifiés visés à l'article 20 et spécifiquement désignés pour cette tâche. L'organisme notifié définit et effectue, ou fait effectuer, les examens et essais appropriés pour certifier la conformité des types de matériau avec les exigences correspondantes de la présente directive. Dans le cas de matériaux reconnus d'usage sûr avant le 29 novembre 1999, l'organisme notifié tient compte des données existantes pour certifier cette conformité.

2. L'organisme notifié, avant de délivrer une approbation européenne de matériaux, informe les États membres et la Commission en leur transmettant les informations pertinentes. Dans un délai de trois mois, un État membre ou la Commission peut formuler des observations en exposant ses raisons. L'organisme notifié peut délivrer l'approbation européenne de matériaux en tenant compte des observations présentées.
3. Une copie de l'approbation européenne de matériaux est transmise aux États membres, aux organismes notifiés et à la Commission.
4. Lorsque l'approbation européenne de matériaux satisfait aux exigences qu'elle couvre et qui sont énoncées à l'annexe I, la Commission publie les références de cette approbation. Elle tient à jour une liste de ces approbations au *Journal officiel de l'Union européenne*.
5. L'organisme notifié qui a délivré l'approbation européenne de matériaux retire cette approbation lorsqu'il constate que ladite approbation n'aurait pas dû être délivrée ou lorsque le type de matériau est couvert par une norme harmonisée. Il informe immédiatement les autres États membres, les organismes notifiés et la Commission de tout retrait d'une approbation.
6. Lorsqu'un État membre ou la Commission estime qu'une approbation européenne de matériaux dont les références ont été publiées au *Journal officiel de l'Union européenne* ne satisfait pas entièrement aux exigences essentielles de sécurité qu'elle couvre et qui sont énoncées à l'annexe I, la Commission décide, au moyen d'actes d'exécution, s'il y a lieu de supprimer les références de ladite approbation européenne de matériaux du *Journal officiel de l'Union européenne*.

Les actes d'exécution visés au premier alinéa du présent paragraphe sont adoptés en conformité avec la procédure d'examen visée à l'article 44, paragraphe 3.

#### Article 16

##### **Service d'inspection des utilisateurs**

1. Par dérogation aux dispositions relatives aux tâches effectuées par les organismes notifiés, les États membres peuvent autoriser sur leur territoire la mise sur le marché et la mise en service par des utilisateurs d'équipements sous pression ou d'ensembles dont la conformité avec les exigences essentielles de sécurité a été évaluée par un service d'inspection des utilisateurs désigné conformément au paragraphe 7.
2. Les équipements sous pression et les ensembles dont la conformité a été évaluée par un service d'inspection des utilisateurs ne portent pas le marquage CE.
3. Les équipements sous pression ou les ensembles visés au paragraphe 1 ne peuvent être utilisés que dans les établissements exploités par le groupe dont fait partie le service d'inspection. Le groupe applique une politique commune de sécurité en ce qui concerne les spécifications techniques de conception, de fabrication, de contrôle, de maintenance et d'utilisation des équipements sous pression et des ensembles.
4. Les services d'inspection des utilisateurs travaillent exclusivement pour le groupe dont ils font partie.
5. Les procédures applicables en cas d'évaluation de la conformité par les services d'inspection des utilisateurs sont les modules A2, C2, F et G définis à l'annexe III.
6. Les États membres communiquent aux autres États membres et à la Commission les services d'inspection des utilisateurs qu'ils autorisent, les tâches pour lesquelles ils ont été désignés, ainsi que, pour chacun d'entre eux, la liste des établissements répondant aux dispositions du paragraphe 3.
7. Pour la désignation des services d'inspection des utilisateurs, les États membres appliquent les exigences énoncées à l'article 25 et assurent que le groupe dont fait partie le service d'inspection applique les critères visés à la seconde phrase du paragraphe 3 du présent article.

*Article 17***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 procédures d'évaluation de la conformité prévues à l'annexe III et est mise à jour en continu. Elle est traduite dans la ou les langues requises par l'État membre sur le marché duquel l'équipement sous pression ou l'ensemble est mis ou mis à disposition sur le marché.
3. Lorsqu'un équipement sous pression ou un ensemble relève de plusieurs actes de l'Union 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. Cette déclaration mentionne les titres des actes de l'Union concernés, ainsi que les références de leur publication.
4. En établissant la déclaration UE de conformité, le fabricant assume la responsabilité de la conformité de l'équipement sous pression ou de l'ensemble aux exigences de la présente directive.

*Article 18***Principes généraux du marquage CE**

Le marquage CE est soumis aux principes généraux énoncés à l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008.

*Article 19***Règles et conditions d'apposition du marquage CE**

1. Le marquage CE est apposé de manière visible, lisible et indélébile sur chaque:
  - a) équipement sous pression visé à l'article 4, paragraphe 1, ou sa plaque signalétique;
  - b) ensemble visé à l'article 4, paragraphe 2, ou sa plaque signalétique.

Si l'apposition du marquage CE est impossible ou injustifiée étant donné la nature de l'équipement ou de l'ensemble, ce marquage doit être apposé sur l'emballage et sur les documents d'accompagnement.

L'équipement ou l'ensemble visé aux points a) et b) du premier alinéa est complet ou dans un état qui permet la vérification finale décrite à l'annexe I, point 3.2.

2. Il n'est pas nécessaire d'apposer le marquage CE sur chacun des équipements sous pression individuels qui composent un ensemble. Les équipements sous pression individuels portant déjà le marquage CE lors de leur incorporation dans l'ensemble conservent ce marquage.
3. Le marquage CE est apposé avant que l'équipement sous pression ou l'ensemble ne soit mis sur le marché.
4. Le marquage CE est suivi du numéro d'identification de l'organisme notifié lorsque celui-ci intervient dans la phase de contrôle de la fabrication.

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.

5. Le marquage CE et, le cas échéant, le numéro d'identification visé au paragraphe 4 peuvent être suivis de toute autre marque indiquant un risque ou un usage particulier.

6. Les États membres s'appuient sur les mécanismes existants pour assurer la bonne application du régime régissant le marquage CE et prennent les mesures nécessaires en cas d'usage abusif de ce marquage.

#### CHAPITRE 4

### NOTIFICATION DES ORGANISMES D'ÉVALUATION DE LA CONFORMITÉ

#### Article 20

##### **Notification**

Les États membres notifient à la Commission et aux autres États membres les organismes notifiés et les services d'inspection des utilisateurs autorisés à effectuer des tâches d'évaluation de la conformité conformément à l'article 14, l'article 15 ou l'article 16, ainsi que des entités tierces parties qu'ils ont reconnues aux fins de l'accomplissement des tâches décrites à l'annexe I, points 3.1.2 et 3.1.3.

#### Article 21

##### **Autorités notifiantes**

1. Les États membres désignent une 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, des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs, y compris le respect de l'article 27.

2. Les États membres peuvent décider que l'évaluation et le contrôle visés au paragraphe 1 sont effectués par un organisme d'accréditation national au sens du règlement (CE) n° 765/2008 et conformément à ses dispositions.

3. Lorsque l'autorité notifiante délègue ou confie d'une autre façon l'évaluation, la notification ou le contrôle visés au paragraphe 1 à un organisme qui n'appartient pas au secteur public, cet organisme est une personne morale et se conforme mutatis mutandis aux exigences énoncées à l'article 22. En outre, cet organisme prend des dispositions pour couvrir les responsabilités découlant de ses activités.

4. L'autorité notifiante assume la pleine responsabilité des tâches accomplies par l'organisme visé au paragraphe 3.

#### Article 22

##### **Exigences concernant les autorités notifiantes**

1. Une autorité notifiante est établie de manière à éviter tout conflit d'intérêts avec les organismes d'évaluation de la conformité.

2. Une autorité notifiante est organisée et fonctionne de façon à garantir l'objectivité et l'impartialité de ses activités.

3. Une autorité notifiante est organisée de telle sorte que chaque décision concernant la notification d'un organisme d'évaluation de la conformité soit prise par des personnes compétentes différentes de celles qui ont réalisé l'évaluation.

4. Une autorité notifiante 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. Une autorité notifiante garantit la confidentialité des informations qu'elle obtient.

6. Une autorité notifiante dispose d'un personnel compétent en nombre suffisant pour la bonne exécution de ses tâches.



*Article 23***Obligation d'information des autorités notifiantes**

Les États membres informent la Commission de leurs procédures concernant l'évaluation et la notification des organismes d'évaluation de la conformité ainsi que le contrôle des organismes notifiés, des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs, et de toute modification en la matière.

La Commission rend publiques ces informations.

*Article 24***Exigences applicables aux organismes notifiés et aux entités tierces parties reconnues**

1. Aux fins de la notification, un organisme notifié ou une entité tierce partie reconnue répond aux exigences énoncées aux paragraphes 2 à 11.
2. Un organisme d'évaluation de la conformité est constitué en vertu du droit national d'un État membre et possède la personnalité juridique.
3. Un organisme d'évaluation de la conformité est un organisme tiers indépendant de l'organisation, du produit ou de l'ensemble 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 équipements sous pression ou des ensembles 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 équipements sous pression ou des ensembles qu'ils évaluent, ni le mandataire d'aucune de ces parties. Cela n'empêche pas l'utilisation d'équipements sous pression ou d'ensembles évalués qui sont nécessaires au fonctionnement de l'organisme d'évaluation de la conformité, ou l'utilisation de ces équipements 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 équipements sous pression ou de ces ensembles. 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 veillent à ce 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'article 14, à l'article 15 ou à l'annexe I, points 3.1.2 et 3.1.3, et pour lesquelles il a été notifié, que ces tâches soient 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 ou toute catégorie d'équipements sous pression pour lesquels 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 d'évaluation de la conformité 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 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 et de la législation nationale;
- d) l'aptitude pour rédiger les attestations, procès-verbaux et rapports démontrant que des évaluations ont été 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'effectuer 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'État sur la base du droit national ou que l'évaluation de la conformité ne soit effectuée sous la responsabilité directe de l'État membre.

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'article 14, de l'article 15 ou de l'annexe I, points 3.1.2 et 3.1.3, ou de toute disposition de droit national lui donnant effet, sauf à l'égard des autorités compétentes de l'État membre où il exerce ses activités. 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 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.

#### Article 25

##### Exigences applicables aux services d'inspection des utilisateurs

1. Aux fins de la notification, les services d'inspection des utilisateurs répondent aux exigences énoncées aux paragraphes 2 à 11.
2. Les services d'inspection des utilisateurs sont constitués en vertu du droit national d'un État membre et possèdent la personnalité juridique.
3. Les services d'inspection des utilisateurs doivent avoir une structure identifiable et disposer de méthodes de rapport au sein du groupe dont ils font partie, qui garantissent et démontrent leur impartialité.
4. Un service d'inspection d'un utilisateur, 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 équipements sous pression ou des ensembles qu'ils évaluent, ni le mandataire d'aucune de ces parties. Cela n'exclut pas l'utilisation d'équipements sous pression ou d'ensembles évalués qui sont nécessaires au fonctionnement du service d'inspection, ou l'utilisation de ces équipements à des fins personnelles.

Un service d'inspection d'un utilisateur, ses cadres supérieurs et le personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité n'interviennent ni directement ni comme mandataires dans la conception, la fabrication ou la construction, la commercialisation, l'installation, l'utilisation ou l'entretien de ces équipements sous pression ou de ces ensembles. Ils ne participent 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.

5. Les services d'inspection des utilisateurs 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 service d'inspection d'un utilisateur est capable d'exécuter toutes les tâches d'évaluation de la conformité qui lui ont été assignées conformément à l'article 16 et pour lesquelles il a été notifié, que ces tâches soient 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 ou toute catégorie d'équipements sous pression pour lesquels il est notifié, le service d'inspection d'un utilisateur 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; le service dispose de politiques et de procédures appropriées faisant la distinction entre les tâches qu'il exécute en tant que service d'inspection d'un utilisateur 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 série, du processus de production.

Un service d'inspection d'un utilisateur 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 de l'exécution 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 et de la législation nationale;
  - d) l'aptitude pour rédiger les attestations, procès-verbaux et rapports démontrant que des évaluations ont été effectuées.
8. L'impartialité des services d'inspection des utilisateurs, de leurs cadres supérieurs et de leur personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité est garantie. Les services d'inspection des utilisateurs ne participent à aucune activité qui peut entrer en conflit avec l'indépendance de leur jugement et leur intégrité dans le cadre des activités d'inspection.

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

9. Les services d'inspection des utilisateurs souscrivent une assurance en responsabilité civile à moins que cette responsabilité ne soit couverte par le groupe dont ils font partie.
10. Le personnel d'un service d'inspection d'un utilisateur est lié par le secret professionnel pour toutes les informations dont il prend connaissance dans l'exercice de ses fonctions en vertu de l'article 16 ou de toute disposition de droit national lui donnant effet, sauf à l'égard des autorités compétentes de l'État membre où il exerce ses activités. Les droits de propriété sont protégés.

11. Les services d'inspection des utilisateurs 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 applicable, ou veillent à ce que leur personnel chargé d'effectuer 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.

#### Article 26

##### **Présomption de conformité des organismes d'évaluation de la conformité**

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 24 ou à l'article 25 dans la mesure où les normes harmonisées applicables couvrent ces exigences.

#### Article 27

##### **Filiales et sous-traitants des organismes d'évaluation de la conformité**

1. Lorsqu'un organisme notifié, un service d'inspection des utilisateurs ou une entité tierce partie reconnue sous-traite certaines tâches spécifiques dans le cadre de l'évaluation de la conformité ou a recours à une filiale, l'organisme, le service ou l'entité assure que le sous-traitant ou la filiale répond aux exigences énoncées à l'article 24 ou à l'article 25 et informe l'autorité notifiante en conséquence.
2. Les organismes notifiés, les services d'inspection des utilisateurs et les entités tierces parties reconnues 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, les services d'inspection des utilisateurs et les entités tierces parties reconnues tiennent à la disposition de l'autorité notifiante 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'article 14, de l'article 15, de l'article 16 ou de l'annexe I, points 3.1.2 et 3.1.3

#### Article 28

##### **Demande de notification**

1. Un organisme d'évaluation de la conformité soumet une demande de notification à l'autorité notifiante de l'État membre dans lequel il est établi.
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 de l'équipement sous pression pour lesquels cet organisme se déclare compétent, ainsi que d'un certificat d'accréditation, lorsqu'il existe, délivré par un organisme national d'accréditation qui atteste que l'organisme d'évaluation de la conformité remplit les exigences énoncées à l'article 24 ou à l'article 25.
3. Lorsque l'organisme d'évaluation de la conformité ne peut produire un certificat d'accréditation, il présente à l'autorité notifiante toutes les preuves documentaires nécessaires à la vérification, à la reconnaissance et au contrôle régulier de sa conformité aux exigences énoncées à l'article 24 ou à l'article 25.

#### Article 29

##### **Procédure de notification**

1. Les autorités notifiantes ne peuvent notifier que les organismes d'évaluation de la conformité qui ont satisfait aux exigences énoncées à l'article 24 ou à l'article 25.
2. Elles les notifient à la Commission et aux autres États membres à l'aide de l'outil de notification électronique mis au point et géré par la Commission.
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 les équipements sous pression concernés, ainsi que l'attestation de compétence correspondante.
4. Lorsqu'une notification n'est pas fondée sur le certificat d'accréditation visé à l'article 28, paragraphe 2, l'autorité notifiante fournit à la Commission et aux autres États membres les preuves documentaires qui attestent la compétence de l'organisme d'évaluation de la conformité et les dispositions en place pour garantir que cet organisme sera régulièrement contrôlé et continuera à satisfaire aux exigences énoncées à l'article 24 ou à l'article 25.
5. L'organisme concerné ne peut effectuer les activités propres à un organisme notifié, une entité tierce partie reconnue ou un service d'inspection d'un utilisateur que si aucune objection n'est émise par la Commission ou les autres États membres dans les deux semaines qui suivent la notification si un certificat d'accréditation est utilisé, ou dans les deux mois qui suivent la notification en cas de non-recours à l'accréditation.

Seul un tel organisme est considéré comme un organisme notifié, une entité tierce partie reconnue ou un service d'inspection d'un utilisateur aux fins de la présente directive.

6. L'autorité notifiante avertit la Commission et les autres États membres de toute modification pertinente apportée ultérieurement à la notification.

*Article 30***Numéros d'identification et listes d'organismes notifiés**

1. La Commission attribue un numéro d'identification à chaque organisme notifié.

Elle attribue un seul numéro, même si l'organisme est notifié au titre de plusieurs actes de l'Union.

2. La Commission rend publique la liste des organismes notifiés au titre de la présente directive, avec les numéros d'identification qui leur ont été attribués et les activités pour lesquelles ils ont été notifiés.

La Commission veille à ce que la liste soit tenue à jour.

*Article 31***Liste des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs**

La Commission rend publique la liste des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs au titre de la présente directive, qui mentionne les tâches pour lesquelles ceux-ci ont été reconnus.

La Commission veille à ce que la liste soit tenue à jour.

*Article 32***Modifications apportées à la notification**

1. Lorsqu'une autorité notifiante a établi ou a été informée qu'un organisme notifié ou une entité tierce partie reconnue ne répondait plus aux exigences énoncées à l'article 24 ou qu'il ou elle ne s'acquittait pas de ses obligations, elle soumet à des restrictions, suspend ou retire, selon le cas, la notification, selon la gravité du non-respect de ces exigences ou du manquement à ces obligations. Elle en informe immédiatement la Commission et les autres États membres.

Lorsqu'une autorité notifiante a établi ou a été informée qu'un service d'inspection d'un utilisateur ne répondait plus aux exigences énoncées à l'article 25 ou qu'il ne s'acquittait pas de ses obligations, elle soumet à des restrictions, suspend ou retire, selon le cas, la notification, selon la gravité du non-respect de ces exigences ou du manquement à ces obligations. Elle en informe immédiatement la Commission et les autres États membres.

2. En cas de restriction, de suspension ou de retrait d'une notification, ou lorsque l'organisme notifié, l'entité tierce partie reconnue ou le service d'inspection d'un utilisateur a cessé ses activités, l'État membre notifiant prend les mesures qui s'imposent pour faire en sorte que les dossiers dudit organisme soient traités par un autre organisme notifié, une autre entité tierce partie reconnue ou un autre service d'inspection d'un utilisateur, ou pour qu'ils soient tenus à la disposition des autorités notifiantes et des autorités de surveillance du marché compétentes qui en font la demande.

*Article 33***Contestation de la compétence des organismes notifiés, des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs**

1. La Commission enquête sur tous les cas dans lesquels elle nourrit des doutes ou est avertie de doutes quant à la compétence d'un organisme notifié, d'une entité tierce partie reconnue ou d'un service d'inspection d'un utilisateur ou quant au fait que celui-ci ou celle-ci continue à remplir les exigences qui lui sont applicables et à s'acquitter des responsabilités qui lui incombent.

2. L'État membre notifiant communique à la Commission, sur demande, toutes les informations relatives au fondement de la notification ou au maintien de la compétence de l'organisme d'évaluation de la conformité concerné.

3. La Commission assure que toutes les informations sensibles obtenues au cours de ses enquêtes sont traitées de manière confidentielle.

4. Lorsque la Commission établit qu'un organisme notifié, une entité tierce partie reconnue ou un service d'inspection d'un utilisateur ne répond pas ou ne répond plus aux exigences relatives à sa notification, elle adopte un acte d'exécution demandant à l'État membre notifiant de prendre les mesures correctives qui s'imposent, y compris le retrait de la notification si nécessaire.

Cet acte d'exécution est adopté en conformité avec la procédure consultative visée à l'article 44, paragraphe 2.

#### Article 34

### **Obligations opérationnelles des organismes notifiés, des services d'inspection des utilisateurs et des entités tierces parties reconnues**

1. Les organismes notifiés, les services d'inspection des utilisateurs et les entités tierces parties reconnues réalisent les évaluations de la conformité dans le respect des procédures d'évaluation de la conformité prévues à l'article 14, à l'article 15, à l'article 16 ou à l'annexe I, points 3.1.2 et 3.1.3.

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 relative aux équipements sous pression ou aux ensembles 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 des équipements sous pression avec les exigences de la présente directive.

3. Lorsqu'un organisme d'évaluation de la conformité constate que les exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, dans les normes harmonisées ou les autres spécifications techniques correspondantes n'ont pas été respectées par un fabricant, il demande à celui-ci de 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 d'évaluation de la conformité constate qu'un équipement sous pression n'est plus conforme, il demande au fabricant de 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 d'évaluation de la conformité soumet à des restrictions, suspend ou retire le certificat, selon le cas.

#### Article 35

### **Recours contre les décisions des organismes notifiés, des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs**

Les États membres veillent à ce que des procédures de recours à l'encontre des décisions des organismes notifiés, des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs soient disponibles.

#### Article 36

### **Obligations d'information des organismes notifiés, des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs**

1. Les organismes notifiés, les entités tierces parties reconnues et les services d'inspection des utilisateurs communiquent à l'autorité notifiante 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, les entités tierces parties reconnues et les services d'inspection des utilisateurs fournissent aux autres organismes notifiés au titre de la présente directive qui effectuent des activités similaires d'évaluation de la conformité couvrant les mêmes équipements sous pression des informations pertinentes sur les questions relatives aux résultats négatifs de l'évaluation de la conformité et, sur demande, aux résultats positifs.

#### Article 37

##### **Partage d'expérience**

La Commission veille à l'organisation du partage d'expérience entre les autorités nationales des États membres responsables de la politique de notification.

#### Article 38

##### **Coordination des organismes notifiés, des entités tierces parties reconnues et des services d'inspection des utilisateurs**

La Commission veille à ce qu'une coordination et une coopération appropriées entre les organismes d'évaluation de la conformité notifiés en vertu de la présente directive soient mises en place et gérées de manière adéquate sous la forme d'un ou de plusieurs groupes sectoriels d'organismes d'évaluation de la conformité.

Les États membres veillent à ce que les organismes d'évaluation de la conformité qu'ils ont notifiés participent aux travaux de ce ou ces groupes, directement ou par l'intermédiaire de représentants désignés.

#### CHAPITRE 5

##### **SURVEILLANCE DU MARCHÉ DE L'UNION, CONTRÔLE DES ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION ET DES ENSEMBLES ENTRANT SUR LE MARCHÉ DE L'UNION, ET PROCÉDURE DE SAUVEGARDE DE L'UNION**

#### Article 39

##### **Surveillance du marché de l'Union et contrôle des équipements sous pression et des ensembles entrant sur le marché de l'Union**

L'article 15, paragraphe 3, et les articles 16 à 29 du règlement (CE) n° 765/2008 s'appliquent aux équipements sous pression et aux ensembles relevant de l'article 1<sup>er</sup> de la présente directive.

#### Article 40

##### **Procédure applicable aux équipements sous pression ou aux ensembles présentant un risque au niveau national**

1. Lorsque les autorités de surveillance du marché d'un État membre ont des raisons suffisantes de croire qu'un équipement sous pression ou un ensemble couvert par la présente directive présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes ou pour les animaux domestiques ou les biens, elles effectuent une évaluation de l'équipement sous pression ou de l'ensemble en cause en tenant compte de toutes les exigences pertinentes énoncées dans la présente directive. Les opérateurs économiques concernés apportent la coopération nécessaire aux autorités de surveillance du marché à cette fin.

Si, au cours de l'évaluation visée au premier alinéa, les autorités de surveillance du marché constatent que l'équipement ou l'ensemble ne respecte pas les exigences énoncées dans la présente directive, elles invitent sans tarder l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures correctives appropriées pour mettre l'équipement sous pression ou l'ensemble en conformité avec ces exigences, le retirer du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'elles prescrivent.

Les autorités de surveillance du marché informent l'organisme notifié concerné en conséquence.



L'article 21 du règlement (CE) n° 765/2008 s'applique aux mesures visées au présent paragraphe, deuxième alinéa.

2. Lorsque les autorités de surveillance du marché considèrent que la non-conformité n'est pas limitée au territoire national, elles informent la Commission et les autres États membres des résultats de l'évaluation et des mesures qu'elles ont prescrites à l'opérateur économique.

3. L'opérateur économique assure que toutes les mesures correctives appropriées sont prises pour tous les équipements sous pression et les ensembles en cause qu'il a mis à disposition sur le marché dans toute l'Union.

4. Lorsque l'opérateur économique en cause ne prend pas des mesures correctives adéquates dans le délai visé au paragraphe 1, deuxième alinéa, les autorités de surveillance du marché adoptent toutes les mesures provisoires appropriées pour interdire ou restreindre la mise à disposition de l'équipement sous pression ou de l'ensemble sur leur marché national, pour le retirer de ce marché ou pour le rappeler.

Les autorités de surveillance du marché en informent sans tarder la Commission et les autres États membres.

5. Les informations visées au paragraphe 4, second alinéa, contiennent toutes les précisions disponibles, notamment les données nécessaires pour identifier l'équipement ou l'ensemble 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, les autorités de surveillance du marché indiquent si la non-conformité découle de l'une des causes suivantes:

- a) la non-conformité de l'équipement ou de l'ensemble avec des exigences relatives à la santé ou à la sécurité des personnes ou 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. Les États membres autres que celui qui a entamé la procédure en vertu du présent article informent sans tarder la Commission et les autres États membres de toute mesure adoptée et de toute information supplémentaire dont ils disposent à propos de la non-conformité de l'équipement ou de l'ensemble concerné et, dans l'éventualité où ils s'opposeraient à la mesure nationale adoptée, de leurs objections.

7. Lorsque, dans un délai de trois mois à compter de la réception des informations visées au paragraphe 4, second alinéa, aucune objection n'a été émise par un État membre ou par la Commission à l'encontre d'une mesure provisoire arrêtée par un État membre, cette mesure est réputée justifiée.

8. Les États membres veillent à ce que les mesures restrictives appropriées, par exemple le retrait du marché, soient prises sans tarder à l'égard de l'équipement ou de l'ensemble concerné.

#### Article 41

#### Procédure de sauvegarde de l'Union

1. Lorsque, au terme de la procédure visée à l'article 40, paragraphes 3 et 4, des objections sont émises à l'encontre d'une mesure prise par un État membre ou lorsque la Commission considère qu'une mesure nationale est contraire à la législation de l'Union, la Commission entame sans tarder des consultations avec les États membres et l'opérateur ou les opérateurs économiques en cause et procède à l'évaluation de la mesure nationale. En fonction des résultats de cette évaluation, la Commission adopte un acte d'exécution déterminant si la mesure nationale est justifiée ou non.

La Commission adresse sa décision à tous les États membres et la communique immédiatement à ceux-ci ainsi qu'à l'opérateur ou aux opérateurs économiques concernés.

2. Si la mesure nationale est jugée justifiée, tous les États membres prennent les mesures nécessaires pour assurer le retrait de l'équipement ou de l'ensemble non conforme de leur marché et ils en informent la Commission. Si la mesure nationale est jugée non justifiée, l'État membre concerné la retire.

3. Lorsque la mesure nationale est jugée justifiée et que la non-conformité de l'équipement ou de l'ensemble est attribuée à des lacunes dans les normes harmonisées visées à l'article 40, paragraphe 5, point b), de la présente directive, la Commission applique la procédure prévue à l'article 11 du règlement (UE) n° 1025/2012.

#### Article 42

##### **Équipements sous pression ou ensembles conformes qui présentent un risque**

1. Lorsqu'un État membre constate, après avoir réalisé l'évaluation visée à l'article 40, paragraphe 1, qu'un équipement sous pression ou un ensemble, bien que conforme à la présente directive, présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes ou pour les animaux domestiques ou les biens, il invite l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures appropriées pour faire en sorte que l'équipement ou l'ensemble concerné, une fois mis sur le marché, ne présente plus ce risque, ou pour le retirer 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 l'équipement ou de l'ensemble en cause qu'il a mis à disposition sur le marché dans toute l'Union.

3. L'État membre informe immédiatement la Commission et les autres États membres. Les informations fournies contiennent toutes les précisions disponibles, notamment les données nécessaires pour identifier l'équipement ou l'ensemble concerné, l'origine et la chaîne d'approvisionnement de l'équipement ou de l'ensemble, la nature du risque encouru, ainsi que la nature et la durée des mesures nationales adoptées.

4. La Commission entame sans tarder des consultations avec les États membres et le ou les opérateurs économiques en cause et procède à l'évaluation des mesures nationales adoptées. En fonction des résultats de cette évaluation, la Commission décide, par voie d'actes d'exécution, si la mesure nationale est justifiée ou non et, si nécessaire, propose des mesures appropriées.

Les actes d'exécution visés au premier alinéa du présent paragraphe sont adoptés en conformité avec la procédure d'examen visée à l'article 44, paragraphe 3.

Pour des raisons d'urgence impérieuse dûment justifiées liées à la protection de la santé et de la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, la Commission adopte des actes d'exécution immédiatement applicables en conformité avec la procédure visée à l'article 44, paragraphe 4.

5. La Commission adresse sa décision à tous les États membres et la communique immédiatement à ceux-ci ainsi qu'à l'opérateur ou aux opérateurs économiques concernés.

#### Article 43

##### **Non-conformité formelle**

1. Sans préjudice de l'article 40, lorsqu'un État membre fait l'une des constatations suivantes, il demande à l'opérateur économique en cause de 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 ou de l'article 19 de la présente directive;

- 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 19 ou n'a pas été apposé;
- d) le marquage et l'étiquetage visés à l'annexe I, point 3.3, n'ont pas été apposés ou ont été apposés en violation de l'article 19 ou de l'annexe I, point 3.3;
- 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 persiste, l'État membre concerné prend toutes les mesures appropriées pour restreindre ou interdire la mise à disposition de l'équipement ou de l'ensemble sur le marché ou pour assurer son rappel ou son retrait du marché.

#### CHAPITRE 6

### PROCÉDURE DE COMITÉ ET ACTES DÉLÉGUÉS

#### Article 44

#### Procédure de comité

1. La Commission est assistée par le comité «Équipements sous pression». Ledit comité est un comité au sens du règlement (UE) n° 182/2011.
2. Lorsqu'il est fait référence au présent paragraphe, l'article 4 du règlement (UE) n° 182/2011 s'applique.
3. Lorsqu'il est fait référence au présent paragraphe, l'article 5 du règlement (UE) n° 182/2011 s'applique.
4. Lorsqu'il est fait référence au présent paragraphe, l'article 8 du règlement (UE) n° 182/2011, en liaison avec l'article 5, s'applique.
5. La Commission consulte le comité sur toute question pour laquelle la consultation d'experts sectoriels est requise par le règlement (UE) n° 1025/2012 ou par toute autre législation de l'Union.

Le comité peut, en outre, examiner toute autre question concernant l'application de la présente directive soulevée par son président ou par le représentant d'un État membre conformément à son règlement intérieur.

#### Article 45

#### Délégation de pouvoir

1. Afin de tenir compte de l'émergence de raisons de sécurité très graves, la Commission est habilitée à adopter des actes délégués en conformité avec l'article 46 qui modifient la classification des équipements sous pression ou des ensembles de sorte à:
  - a) soumettre un équipement sous pression ou une famille d'équipements sous pression relevant de l'article 4, paragraphe 3, aux prescriptions de l'article 4, paragraphe 1;

- b) soumettre un ensemble ou une famille d'ensembles relevant de l'article 4, paragraphe 3, aux prescriptions de l'article 4, paragraphe 2;
- c) classer un équipement sous pression ou une famille d'équipements sous pression par dérogation aux dispositions de l'annexe II dans une autre catégorie.

2. Un État membre ayant des inquiétudes quant à la sécurité d'un équipement sous pression ou d'un ensemble en informe immédiatement la Commission et fournit des motivations à l'appui.

3. Avant d'adopter un acte délégué, la Commission effectue une évaluation approfondie des risques qui nécessitent une modification de la classification.

#### Article 46

##### Exercice de la délégation

1. Le pouvoir d'adopter des actes délégués conféré à la Commission est soumis aux conditions fixées au présent article.
2. Le pouvoir d'adopter des actes délégués visé à l'article 45 est conféré à la Commission pour une période de cinq ans à compter du 1<sup>er</sup> juin 2015. La Commission élabore un rapport relatif à la délégation de pouvoir au plus tard neuf mois avant la fin de la période de cinq ans. La délégation de pouvoir est tacitement prorogée pour des périodes d'une durée identique, sauf si le Parlement européen ou le Conseil s'oppose à cette prorogation trois mois au plus tard avant la fin de chaque période.
3. La délégation de pouvoir visée à l'article 45 peut être révoquée à tout moment par le Parlement européen ou le Conseil. La décision de révocation met fin à la délégation de pouvoir qui y est précisée. La révocation prend effet le jour suivant celui de la publication de ladite décision au *Journal officiel de l'Union européenne* ou à une date ultérieure, qui est précisée dans ladite décision. Elle ne porte pas atteinte à la validité des actes délégués déjà en vigueur.
4. Aussitôt qu'elle adopte un acte délégué, la Commission le notifie au Parlement européen et au Conseil simultanément.
5. Un acte délégué adopté en vertu de l'article 45 n'entre en vigueur que si le Parlement européen ou le Conseil n'a pas exprimé d'objections dans un délai de deux mois à compter de la notification de cet acte au Parlement européen et au Conseil ou si, avant l'expiration de ce délai, le Parlement européen et le Conseil ont tous deux informé la Commission de leur intention de ne pas exprimer d'objections. Ce délai est prolongé de deux mois à l'initiative du Parlement européen ou du Conseil.

#### CHAPITRE 7

##### DISPOSITIONS TRANSITOIRES ET FINALES

#### Article 47

##### Sanctions

Les États membres fixent des règles relatives aux sanctions applicables en cas d'infraction des opérateurs économiques aux dispositions du droit national adoptées conformément à la présente directive et prennent toutes les dispositions nécessaires pour que ces règles soient appliquées. Ces règles peuvent comporter des sanctions pénales pour les infractions graves.

Les sanctions visées au premier alinéa sont efficaces, proportionnées et dissuasives.

#### Article 48

##### Dispositions transitoires

1. Les États membres n'empêchent pas la mise en service d'équipements sous pression et d'ensembles qui respectent la réglementation en vigueur sur leur territoire à la date de mise en application de la directive 97/23/CE et qui ont été mis sur le marché jusqu'au 29 mai 2002.

2. Les États membres n'empêchent pas la mise à disposition sur le marché et/ou la mise en service des équipements sous pression ou des ensembles relevant de la directive 97/23/CE qui sont conformes à ladite directive et ont été mis sur le marché avant le 1<sup>er</sup> juin 2015.
3. Les certificats et décisions délivrés par des organismes d'évaluation de la conformité conformément à la directive 97/23/CE sont valables en vertu de la présente directive.

#### Article 49

##### **Transposition**

1. Les États membres adoptent et publient, au plus tard le 28 février 2015, les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à l'article 13. Ils communiquent immédiatement à la Commission le texte de ces dispositions.

Ils appliquent ces dispositions à partir du 1<sup>er</sup> juin 2015.

Lorsque les États membres adoptent ces dispositions, celles-ci contiennent une référence à la présente directive ou sont accompagnées d'une telle référence lors de leur publication officielle. Elles contiennent également une mention précisant que les références faites, dans les dispositions législatives, réglementaires et administratives en vigueur, à l'article 9 de la directive 97/23/CE s'entendent comme faites à l'article 13 de la présente directive. Les modalités de cette référence et la formulation de cette mention sont arrêtées par les États membres.

2. Les États membres adoptent et publient au plus tard le 18 juillet 2016 les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à l'article 2, points 15) à 32), aux articles 6 à 12, 14, 17 et 18, à l'article 19, paragraphes 3 à 5, aux articles 20 à 43, 47 et 48, ainsi qu'aux annexes I, II, III et IV. Ils communiquent immédiatement à la Commission le texte de ces dispositions.

Ils appliquent ces dispositions à partir du 19 juillet 2016.

Lorsque les États membres adoptent ces dispositions, celles-ci contiennent une référence à la présente directive ou sont accompagnées d'une telle référence lors de leur publication officielle. Elles contiennent également une mention précisant que les références faites, dans les dispositions législatives, réglementaires et administratives en vigueur, à la directive abrogée par la présente directive s'entendent comme faites à la présente directive. Les modalités de cette référence et la formulation de cette mention sont arrêtées par les États membres.

3. Les États membres communiquent à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

#### Article 50

##### **Abrogation**

L'article 9 de la directive 97/23/CE est supprimé avec effet au 1<sup>er</sup> juin 2015, sans préjudice des obligations des États membres en ce qui concerne les délais de transposition en droit interne et la date d'application dudit article indiqués à l'annexe V, partie B.

La directive 97/23/CE, telle que modifiée par les actes énumérés à l'annexe V, partie A, est abrogée avec effet au 19 juillet 2016, sans préjudice des obligations des États membres en ce qui concerne les délais de transposition en droit interne et la date d'application de ladite directive indiqués à l'annexe V, partie B.

Les références faites à la directive abrogée s'entendent comme faites à la présente directive et sont à lire selon le tableau de correspondance figurant à l'annexe VI.

*Article 51***Entrée en vigueur et application**

La présente directive entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

L'article 1<sup>er</sup>, l'article 2, points 1) à 14), les articles 3, 4, 5, 14, 15 et 16, l'article 19, paragraphes 1 et 2, et les articles 44, 45 et 46 sont applicables à partir du 19 juillet 2016.

*Article 52***Destinataires**

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 15 mai 2014.

*Par le Parlement européen*

*Le président*

M. SCHULZ

*Par le Conseil*

*Le président*

D. KOURKOULAS

## ANNEXE I

**EXIGENCES ESSENTIELLES DE SÉCURITÉ****REMARQUES PRÉLIMINAIRES**

1. Les obligations découlant des exigences essentielles de sécurité énoncées dans la présente annexe pour les équipements sous pression s'appliquent également aux ensembles lorsque le danger correspondant existe.
2. Les exigences essentielles de sécurité fixées par la présente directive sont obligatoires. Les obligations découlant de ces exigences essentielles de sécurité ne s'appliquent que si le danger correspondant existe pour les équipements sous pression en cause lorsqu'ils sont utilisés dans les conditions raisonnablement prévisibles par le fabricant.
3. Le fabricant est tenu d'analyser les dangers et les risques afin de déterminer ceux qui s'appliquent à ses équipements du fait de la pression; il conçoit et construit ensuite ses équipements en tenant compte de son analyse.
4. Les exigences essentielles de sécurité doivent être interprétées et appliquées de manière à tenir compte de l'état d'avancement de la technique et de la pratique au moment de la conception et de la fabrication, ainsi que des considérations techniques et économiques compatibles avec un degré élevé de protection de la santé et de la sécurité.

**1. GÉNÉRALITÉS**

- 1.1. Les équipements sous pression sont conçus, fabriqués, contrôlés et, le cas échéant, équipés et installés de façon à garantir leur sécurité s'ils sont mis en service conformément aux instructions du fabricant ou dans des conditions raisonnablement prévisibles.
- 1.2. Pour choisir les solutions les plus appropriées, le fabricant applique les principes ci-après, dans l'ordre dans lequel ils sont énoncés:
  - supprimer ou réduire les dangers autant que raisonnablement possible,
  - appliquer les mesures de protection appropriées contre les dangers qui ne peuvent être supprimés,
  - informer, le cas échéant, les utilisateurs des dangers résiduels et indiquer s'il est nécessaire de prendre des mesures spéciales appropriées visant à atténuer les risques au moment de l'installation et/ou de l'utilisation.
- 1.3. En cas de risque avéré ou prévisible d'utilisation erronée, les équipements sous pression sont conçus de manière à prévenir les risques d'une telle utilisation erronée ou, en cas d'impossibilité, il est indiqué de manière appropriée que lesdits équipements sous pression ne doivent pas être utilisés de cette façon.

**2. CONCEPTION****2.1. Généralités**

Les équipements sous pression sont correctement conçus en tenant compte de tous les facteurs pertinents permettant de garantir la sûreté de l'équipement pendant toute sa durée de vie prévue.

La conception comprend des coefficients de sécurité appropriés qui se fondent sur des méthodes générales réputées utiliser des marges de sécurité adéquates pour prévenir tous types de défaillance de manière cohérente.

**2.2. Conception pour une résistance appropriée**

- 2.2.1. Les équipements sous pression sont conçus pour supporter des charges correspondant à l'usage envisagé, ainsi que pour d'autres conditions de fonctionnement raisonnablement prévisibles. Sont notamment pris en compte les facteurs suivants:

— les pressions internes et externes,

- les températures ambiante et de service,
- la pression statique et la masse du contenu dans les conditions d'emploi et d'essai,
- les charges dues à la circulation, au vent, aux séismes,
- les forces et les moments de réaction provoqués par les supports, les fixations, les tuyauteries, etc.,
- la corrosion et l'érosion, la fatigue, etc.,
- la décomposition des fluides instables.

Les différentes charges qui peuvent intervenir au même moment doivent être prises en considération, en tenant compte de la probabilité de leur apparition simultanée.

2.2.2. La conception pour une résistance appropriée est fondée sur l'un des deux éléments suivants:

- en règle générale, une méthode de calcul, telle que décrite au point 2.2.3, et complétée si nécessaire par une méthode expérimentale de conception telle que décrite au point 2.2.4,
- une méthode expérimentale de conception sans calcul, telle que décrite au point 2.2.4, lorsque le produit de la pression maximale admissible PS par le volume V est inférieur à 6 000 bar·L ou le produit PS·DN inférieur à 3 000 bar.

2.2.3. *Méthode de calcul*

a) Confinement de la pression et autres charges

Les contraintes admissibles des équipements sous pression sont limitées eu égard aux défaillances raisonnablement prévisibles dans les conditions de fonctionnement. À cet effet, il y a lieu d'appliquer des facteurs de sécurité permettant d'éliminer entièrement toutes les incertitudes découlant de la fabrication, des conditions réelles d'utilisation, des contraintes, des modèles de calcul, ainsi que des propriétés et du comportement du matériau.

Ces méthodes de calcul doivent procurer des marges de sécurité suffisantes, conformément, lorsque cela est approprié, aux prescriptions du point 7.

Les dispositions ci-dessus peuvent être satisfaites en appliquant une des méthodes suivantes, comme approprié, si nécessaire à titre de complément ou en combinaison:

- conception par formules,
- conception par analyse,
- conception par mécanique de la rupture.

b) Résistance

La résistance de l'équipement sous pression en cause est établie par des calculs de conception appropriés.

En particulier:

- les pressions de calcul ne sont pas inférieures aux pressions maximales admissibles et doivent tenir compte des pressions de fluide statiques et dynamiques ainsi que de la décomposition des fluides instables. Lorsqu'un récipient est composé de compartiments distincts et individuels de confinement de la pression, les cloisons de séparation doivent être conçues en tenant compte de la pression la plus élevée pouvant exister dans un compartiment et de la pression la plus basse possible pouvant exister dans le compartiment voisin,



- les températures de calcul doivent offrir des marges de sécurité adéquates,
- la conception tient dûment compte de toutes les combinaisons possibles de température et de pression qui peuvent survenir dans des conditions de fonctionnement raisonnablement prévisibles de l'équipement,
- les contraintes maximales et les pointes de concentration de contraintes doivent être maintenues dans des limites sûres,
- les calculs de confinement de la pression doivent utiliser les valeurs adéquates des propriétés du matériau, fondées sur des données démontrées, compte tenu des dispositions énoncées au point 4 ainsi que des facteurs de sécurité adéquats. Selon le cas, les caractéristiques du matériau à prendre en compte comprennent:
  - la limite d'élasticité, à 0,2 % ou, selon le cas, à 1,0 %, à la température de calcul,
  - la résistance à la traction,
  - la résistance en fonction du temps, c'est-à-dire la résistance au fluage,
  - les données relatives à la fatigue,
  - le module de Young (module d'élasticité),
  - le niveau adéquat de déformation plastique,
  - l'énergie de flexion par choc,
  - la ténacité à la rupture,
- des coefficients de joint appropriés doivent être appliqués aux caractéristiques des matériaux en fonction, par exemple, de la nature des essais non destructifs, des propriétés des assemblages de matériaux et des conditions de fonctionnement envisagées,
- la conception tient dûment compte de tous les mécanismes de dégradation raisonnablement prévisibles (notamment la corrosion, le fluage, la fatigue) correspondant à l'usage auquel l'équipement est destiné. Les instructions visées au point 3.4 doivent attirer l'attention sur les caractéristiques de la conception qui sont déterminantes pour la durée de vie de l'équipement telles que:
  - pour le fluage: le nombre théorique d'heures de fonctionnement à des températures déterminées,
  - pour la fatigue: le nombre théorique de cycles à des niveaux de contrainte déterminés,
  - pour la corrosion: la tolérance de corrosion théorique.

#### c) Stabilité

Lorsque l'épaisseur calculée ne permet pas d'obtenir une stabilité structurelle suffisante, il convient de prendre les mesures nécessaires pour y remédier, compte tenu des risques liés au transport et à la manutention.

#### 2.2.4. Méthode expérimentale de conception

La conception de l'équipement peut être validée, en tout ou en partie, par un programme d'essais portant sur un échantillon représentatif de l'équipement ou de la famille d'équipements.

Le programme d'essais est clairement défini avant les essais et est accepté par l'organisme notifié chargé du module d'évaluation de la conception, lorsqu'il existe.

Ce programme définit les conditions d'essais et les critères d'acceptation et de refus. Les valeurs exactes des dimensions essentielles et des caractéristiques des matériaux constitutifs des équipements essayés doivent être relevées avant l'essai.

Le cas échéant, pendant les essais, les zones critiques de l'équipement sous pression doivent pouvoir être observées avec des instruments adéquats permettant de mesurer les déformations et les contraintes avec suffisamment de précision.

Le programme d'essai comprend:

- a) un essai de résistance à la pression, destiné à vérifier qu'à une pression garantissant une marge de sécurité définie par rapport à la pression maximale admissible, l'équipement ne présente pas de fuite significative ni de déformation excédant un seuil déterminé.

La pression d'essai est déterminée en tenant compte des différences entre les valeurs des caractéristiques géométriques et des matériaux mesurées dans les conditions d'essai et les valeurs admises pour la conception; elle doit aussi tenir compte de la différence entre les températures d'essai et de conception;

- b) lorsque le risque de fluage ou de fatigue existe, des essais appropriés déterminés en fonction des conditions de service prévues pour l'équipement, par exemple: durée de service à des températures spécifiées et nombre de cycles à des niveaux de contrainte déterminés;
- c) lorsque c'est nécessaire, des essais complémentaires relatifs à d'autres facteurs d'environnement particuliers visés au point 2.2.1 tels que corrosion et agressions extérieures.

### 2.3. Dispositions visant à assurer la sécurité de la manutention et du fonctionnement

Le mode de fonctionnement des équipements sous pression doit exclure tout risque raisonnablement prévisible du fait de leur utilisation. Une attention particulière est apportée, selon le cas:

- aux dispositifs de fermeture et d'ouverture,
- aux émissions dangereuses provenant des soupapes de sûreté,
- aux dispositifs d'interdiction d'accès physique tant que règne la pression ou le vide,
- à la température de surface, en tenant compte de l'utilisation envisagée,
- à la décomposition des fluides instables.

En particulier, les équipements sous pression munis d'obturateurs amovibles doivent être munis d'un dispositif automatique ou manuel permettant à l'utilisateur de s'assurer aisément que l'ouverture ne présente pas de danger. De plus, lorsque cette ouverture peut être manœuvrée rapidement, l'équipement sous pression doit être équipé d'un dispositif interdisant l'ouverture tant que la pression ou la température du fluide présentent un danger.

### 2.4. Moyens d'inspection

- a) Les équipements sous pression sont conçus de telle sorte que toutes les inspections nécessaires à leur sécurité puissent être effectuées.
- b) Il importe de prévoir des moyens permettant de déterminer l'état intérieur de l'équipement sous pression lorsque cela est nécessaire pour assurer la sécurité permanente de l'équipement, tels que des regards permettant d'avoir physiquement accès à l'intérieur de l'équipement de façon que les inspections appropriées puissent être menées de manière sûre et ergonomique.
- c) D'autres moyens d'assurer que l'état de l'équipement sous pression est conforme aux exigences de sécurité peuvent être employés dans l'un ou l'autre des cas de figure suivants:
  - lorsqu'il est trop petit pour permettre l'accès physique à l'intérieur,

- lorsque l'ouverture de l'équipement sous pression risque d'en altérer la condition intérieure,
- lorsqu'il est prouvé que la substance qu'il contient ne présente pas de danger pour le matériau dont il est constitué et qu'aucun autre mécanisme de dégradation interne n'est raisonnablement prévisible.

#### 2.5. **Purge et ventilation**

Des moyens adéquats de purge et de ventilation de l'équipement sous pression sont prévus au besoin:

- pour éviter des phénomènes nocifs, tels que coups de bélier, effondrement sous l'effet du vide, corrosion et réactions chimiques incontrôlées. Tous les états de fonctionnement et d'essai, notamment des essais de pression, doivent être envisagés,
- pour permettre le nettoyage, le contrôle et l'entretien en sécurité.

#### 2.6. **Corrosion et autres attaques chimiques**

Au besoin, une surépaisseur ou une protection appropriée contre la corrosion ou contre d'autres attaques chimiques sont prévues, en tenant dûment compte de l'utilisation envisagée et raisonnablement prévisible.

#### 2.7. **Usure**

Lorsque l'équipement risque d'être soumis à une érosion ou à une abrasion intense, des mesures appropriées sont prises pour:

- minimiser ces effets par une conception appropriée, par exemple, en prévoyant des surépaisseurs, ou par l'utilisation de chemises intérieures ou de revêtements,
- permettre le remplacement des pièces les plus touchées,
- attirer l'attention, dans les instructions visées au point 3.4, sur les mesures à mettre en œuvre pour que l'utilisation de l'équipement puisse se poursuivre sans danger.

#### 2.8. **Ensembles**

Les ensembles sont conçus de telle sorte que:

- les éléments à assembler soient adaptés et fiables dans leurs conditions de service,
- tous les éléments s'intègrent correctement et s'assemblent de manière appropriée.

#### 2.9. **Dispositions relatives au remplissage et à la vidange**

Le cas échéant, les équipements sous pression sont conçus et équipés des accessoires appropriés, ou prévus pour en être équipés, en vue de garantir un remplissage et une vidange sûrs, notamment en ce qui concerne les risques suivants:

a) lors du remplissage:

- le surremplissage ou la surpression au regard notamment du taux de remplissage et de la tension de vapeur à la température de référence,
- l'instabilité des équipements sous pression;

b) lors de la vidange: l'échappement incontrôlé du fluide sous pression;

c) tant lors du remplissage que lors de la vidange: les connexions et déconnexions présentant des risques.

## 2.10. Protection contre le dépassement des limites admissibles des équipements sous pression

Lorsque, dans des conditions raisonnablement prévisibles, les limites admissibles pourraient être dépassées, les équipements sous pression doivent être équipés ou prévus pour être équipés de dispositifs de protection adéquats, à moins que la protection ne soit assurée par d'autres dispositifs de protection intégrés dans l'ensemble.

Le dispositif adéquat, ou la combinaison des dispositifs adéquats, est déterminé en fonction des particularités de l'équipement ou de l'ensemble et de ses conditions de fonctionnement.

Les dispositifs de protection et leurs combinaisons comprennent:

- a) les accessoires de sécurité tels que définis à l'article 2, point 4),
- b) selon le cas, des dispositifs de contrôle appropriés, tels que des indicateurs ou des alarmes, permettant que soient prises, automatiquement ou manuellement, les dispositions visant à maintenir l'équipement sous pression à l'intérieur des limites admissibles.

## 2.11. Accessoires de sécurité

### 2.11.1. Les accessoires de sécurité:

- sont conçus et construits de façon à être fiables et adaptés aux conditions de service prévues et à prendre en compte, s'il y a lieu, les exigences en matière de maintenance et d'essais des dispositifs,
- sont indépendants des autres fonctions à moins que leur fonction de sécurité ne puisse être affectée par les autres fonctions,
- suivent les principes de conception appropriés pour obtenir une protection adaptée et fiable. Ces principes incluent notamment la sécurité positive, la redondance, la diversité et l'autocontrôle.

### 2.11.2. Dispositifs de limitation de la pression

Ces dispositifs sont conçus de manière que la pression ne dépasse pas de façon permanente la pression maximale admissible PS; une surpression de courte durée est cependant admise conformément, lorsque cela est approprié, aux prescriptions du point 7.3.

### 2.11.3. Dispositifs de surveillance de la température

Ces dispositifs doivent avoir un temps de réaction adéquat pour des raisons de sécurité et compatible avec la fonction de mesure.

## 2.12. Feu extérieur

Au besoin, les équipements sous pression sont conçus et, le cas échéant, équipés des accessoires appropriés ou prévus pour en être équipés, pour satisfaire aux exigences relatives à la limitation des dommages en cas de feu externe, compte tenu, notamment, de l'utilisation à laquelle ils sont destinés.

## 3. FABRICATION

### 3.1. Procédés de fabrication

Le fabricant veille à la bonne exécution des dispositions prises au stade de la conception en appliquant les techniques et les méthodes appropriées, notamment en ce qui concerne les éléments figurant ci-après.

#### 3.1.1. Préparation des composants

La préparation des composants (par exemple le formage et le chanfreinage) ne doit pas engendrer de défauts, de fissures ou de modifications des propriétés mécaniques susceptibles de nuire à la sécurité de l'équipement sous pression.

### 3.1.2. *Assemblages permanents*

Les assemblages permanents et les zones adjacentes doivent être exempts de défauts de surface ou internes préjudiciables à la sécurité des équipements.

Les propriétés des assemblages permanents doivent correspondre aux propriétés minimales spécifiées pour les matériaux devant être assemblés, sauf si d'autres valeurs de propriétés correspondantes sont spécifiquement prises en compte dans les calculs de conception.

Pour les équipements sous pression, les assemblages permanents des parties qui contribuent à la résistance à la pression de l'équipement et les parties qui y sont directement attachées doivent être réalisés par du personnel qualifié au degré d'aptitude approprié et selon des modes opératoires qualifiés.

Les modes opératoires et le personnel sont approuvés pour les équipements sous pression des catégories II, III et IV par un tiers compétent qui est, au choix du fabricant:

- un organisme notifié,
- une entité tierce partie reconnue par un État membre comme prévu à l'article 20.

Pour procéder à ces approbations, le tiers procède ou fait procéder aux examens et essais prévus dans les normes harmonisées appropriées ou à des examens et essais équivalents.

### 3.1.3. *Essais non destructifs*

Pour les équipements sous pression, les contrôles non destructifs des assemblages permanents doivent être effectués par un personnel qualifié au degré d'aptitude approprié. Pour les équipements sous pression des catégories III et IV, ce personnel doit avoir été approuvé par une entité tierce partie reconnue par un État membre en application de l'article 20.

### 3.1.4. *Traitement thermique*

Lorsqu'il existe un risque que le processus de fabrication modifie des propriétés du matériau dans une mesure qui compromettrait l'intégrité de l'équipement sous pression, un traitement thermique adapté doit être appliqué à l'étape appropriée de la fabrication.

### 3.1.5. *Traçabilité*

Des procédures adéquates doivent être établies et maintenues pour l'identification des matériaux des parties de l'équipement qui contribuent à la résistance à la pression par des moyens appropriés, depuis la réception, en passant par la production, jusqu'à l'essai final de l'équipement sous pression fabriqué.

## 3.2. **Vérification finale**

Les équipements sous pression doivent être soumis à la vérification finale telle que décrite ci-après.

### 3.2.1. *Examen final*

Les équipements sous pression doivent être soumis à un examen final destiné à vérifier, visuellement et par contrôle des documents d'accompagnement, le respect des exigences de la présente directive. Il peut être tenu compte, en l'occurrence, des contrôles qui ont été effectués au cours de la fabrication. Pour autant que la sécurité le rende nécessaire, l'examen final est effectué à l'intérieur et à l'extérieur de toutes les parties de l'équipement, le cas échéant au cours du processus de fabrication (par exemple si l'inspection n'est plus possible au cours de l'examen final).

### 3.2.2. *Épreuve*

La vérification finale des équipements sous pression comprend un essai de résistance à la pression qui prend normalement la forme d'un essai de pression hydrostatique à une pression au moins égale, lorsque cela est approprié, à la valeur fixée au point 7.4.

Pour les équipements de catégorie I, fabriqués en série, cet essai peut être réalisé sur une base statistique.

Dans le cas où l'essai de pression hydrostatique est nocif ou ne peut pas être effectué, d'autres essais d'une valeur reconnue peuvent être réalisés. Pour les essais autres que l'essai de pression hydrostatique, des mesures complémentaires, telles que des contrôles non destructifs ou d'autres méthodes d'efficacité équivalente, doivent être mises en œuvre avant ces essais.

### 3.2.3. Examen des dispositifs de sécurité

Pour les ensembles, la vérification finale comprend également un examen des accessoires de sécurité destiné à vérifier que les exigences visées au point 2.10 ont été pleinement respectées.

### 3.3. Marquage et étiquetage

Outre le marquage CE visé aux articles 18 et 19 et les informations à fournir conformément à l'article 6, paragraphe 6, et à l'article 8, paragraphe 3, les informations suivantes doivent être fournies:

a) pour tous les équipements sous pression:

- l'année de fabrication,
- l'identification de l'équipement sous pression en fonction de sa nature, par exemple le type, l'identification de la série ou du lot, et le numéro de fabrication,
- les limites essentielles maximales/minimales admissibles;

b) selon le type de l'équipement sous pression, des informations complémentaires nécessaires à la sécurité de l'installation, du fonctionnement ou de l'utilisation et, le cas échéant, de l'entretien et du contrôle périodique, telles que:

- le volume V de l'équipement sous pression, exprimé en L,
- la dimension nominale de la tuyauterie DN,
- la pression d'essai PT appliquée, exprimée en bar, et la date,
- la pression de début de déclenchement du dispositif de sécurité, exprimée en bar,
- la puissance de l'équipement sous pression, exprimée en kW,
- la tension d'alimentation, exprimée en V (volts),
- l'usage prévu,
- le taux de chargement, exprimé en kg/L,
- la masse de remplissage maximale, exprimée en kg,
- la tare, exprimée en kg,
- le groupe de fluides;

- c) le cas échéant, des avertissements apposés sur les équipements sous pression, qui attirent l'attention sur les erreurs d'utilisation mises en évidence par l'expérience.

Les informations visées aux points a), b) et c) sont apposées sur les équipements sous pression ou sur une plaque solidement fixée sur ceux-ci, à l'exception des cas suivants:

- s'il y a lieu, un document adéquat peut être utilisé pour éviter le marquage répété d'éléments individuels tels que des composants de tuyauterie, destinés au même ensemble,
- lorsque l'équipement sous pression est trop petit, par exemple pour les accessoires, ces informations peuvent être indiquées sur une étiquette attachée à l'équipement sous pression,
- une étiquette ou tout autre moyen adéquat peut être utilisé pour l'identification de la masse de remplissage et pour indiquer les avertissements visés au point c), pour autant qu'elle reste lisible pendant le laps de temps approprié.

#### 3.4. Instructions de service

- a) Lors de leur mise à disposition sur le marché, les équipements sous pression sont accompagnés en tant que de besoin d'une notice d'instructions destinée à l'utilisateur contenant toutes les informations utiles à la sécurité en ce qui concerne:
- le montage, y compris l'assemblage de différents équipements sous pression,
  - la mise en service,
  - l'utilisation,
  - la maintenance, y compris les contrôles par l'utilisateur.
- b) La notice d'instructions doit reprendre les informations apposées sur l'équipement sous pression en application du point 3.3, à l'exception de l'identification de la série, et doit être accompagnée, le cas échéant, de la documentation technique ainsi que des dessins, schémas et diagrammes nécessaires à une bonne compréhension de ces instructions.
- c) Le cas échéant, la notice d'instructions doit également attirer l'attention sur les risques d'utilisation erronée conformément au point 1.3 et sur les caractéristiques particulières de la conception conformément au point 2.2.3.

#### 4. MATÉRIAUX

Les matériaux entrant dans la fabrication des équipements sous pression doivent être adaptés à cette utilisation pendant la durée de vie prévue de ceux-ci, à moins que leur remplacement ne soit prévu.

Les matériaux de soudage et les autres matériaux d'assemblage ne doivent remplir que les obligations correspondantes des points 4.1, 4.2 a) et du point 4.3, premier alinéa, de manière appropriée, à la fois individuellement et après leur mise en œuvre.

##### 4.1. Les matériaux destinés aux parties sous pression doivent:

- a) avoir des caractéristiques appropriées à l'ensemble des conditions de service raisonnablement prévisibles et des conditions d'essai, et notamment être suffisamment ductiles et tenaces. Le cas échéant, les caractéristiques de ces matériaux doivent respecter les exigences prévues au point 7.5. En outre, une sélection adéquate des matériaux doit être en particulier effectuée de manière à prévenir une rupture fragile en cas de besoin; lorsque l'utilisation d'un matériau fragile s'impose pour des raisons particulières, des mesures appropriées doivent être prises;
- b) avoir une résistance chimique suffisante contre le fluide contenu dans l'équipement sous pression; les propriétés chimiques et physiques nécessaires à la sécurité de fonctionnement ne doivent pas être altérées de manière significative au cours de la durée de vie prévue des équipements;

- c) ne pas être significativement sensibles au vieillissement;
- d) convenir aux méthodes de transformation prévues;
- e) être choisis de façon à éviter des effets négatifs significatifs quand des matériaux différents sont assemblés.

4.2. Le fabricant de l'équipement sous pression doit:

- a) définir de manière appropriée les valeurs nécessaires pour les calculs de conception visés au point 2.2.3, ainsi que les caractéristiques essentielles des matériaux et de leur mise en œuvre visées au point 4.1;
- b) faire figurer, dans la documentation technique, les éléments relatifs au respect des prescriptions de la présente directive relatives aux matériaux sous l'une des formes suivantes:
  - par l'utilisation de matériaux conformément aux normes harmonisées,
  - par l'utilisation des matériaux ayant fait l'objet d'une approbation européenne de matériaux pour équipements sous pression conformément à l'article 15,
  - par une évaluation particulière des matériaux;
- c) pour les équipements sous pression des catégories III et IV, une vérification spécifique de l'évaluation particulière des matériaux est réalisée par l'organisme notifié chargé des procédures d'évaluation de la conformité de l'équipement sous pression.

4.3. Le fabricant de l'équipement prend les mesures appropriées pour assurer que le matériau utilisé est conforme aux prescriptions requises. En particulier, des documents établis par le fabricant du matériau certifiant la conformité avec une prescription donnée doivent être obtenus pour tous les matériaux.

Pour les parties principales sous pression des équipements des catégories II, III et IV, cette attestation est un certificat avec contrôle spécifique sur produit.

Lorsqu'un fabricant de matériaux a un système d'assurance qualité approprié, certifié par un organisme compétent établi dans l'Union et qui a fait l'objet d'une évaluation spécifique pour les matériaux, les attestations délivrées par le fabricant sont présumées donner la conformité avec les exigences correspondantes du présent point.

#### EXIGENCES PARTICULIÈRES POUR CERTAINS ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION

Outre les exigences prévues aux points 1 à 4, les exigences suivantes sont applicables aux équipements sous pression visés aux points 5 et 6.

5. ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION SOUMIS À L'ACTION DE LA FLAMME OU À UN APPORT CALORIFIQUE PRÉSENTANT UN DANGER DE SURCHAUFFE, VISÉS À L'ARTICLE 4, PARAGRAPHE 1

Font partie de cette catégorie d'équipements sous pression:

- les générateurs de vapeur et d'eau surchauffée visés à l'article 4, paragraphe 1, point b), tels que les chaudières à vapeur et à eau surchauffée à feu nu, les surchauffeurs et les resurchauffeurs, les chaudières de récupération de calories, les chaudières d'incinérateurs, les chaudières électriques à électrode ou à immersion et les autoclaves à pression, ainsi que leurs accessoires et, le cas échéant, leurs systèmes de traitement de l'eau d'alimentation et d'alimentation en combustible,
- les appareils de chauffage à des fins industrielles utilisant d'autres fluides que la vapeur et l'eau surchauffée qui relèvent de l'article 4, paragraphe 1, point a), tels que les dispositifs de chauffage pour les industries chimiques et autres industries comparables et les équipements sous pression pour le traitement des denrées alimentaires.



Ces équipements sous pression sont calculés, conçus et construits de façon à éviter ou à réduire les risques d'une perte de confinement significative due à la surchauffe. Il y a notamment lieu de veiller à ce que, selon le cas:

- a) des dispositifs de protection appropriés soient fournis pour limiter des paramètres de fonctionnement tels l'apport et l'évacuation de chaleur et, s'il y a lieu, le niveau de fluide afin d'éviter tout risque de surchauffe localisée ou généralisée;
- b) des points de prélèvement soient prévus lorsque nécessaire pour évaluer les propriétés du fluide afin d'éviter tout risque lié aux dépôts ou à la corrosion;
- c) des dispositions appropriées soient prises pour supprimer les risques de dommages dus aux dépôts;
- d) des moyens sûrs soient prévus pour l'évacuation de la chaleur résiduelle après l'arrêt;
- e) des dispositions soient prévues pour éviter une accumulation dangereuse de mélanges inflammables de combustibles et d'air ou un retour de flamme.

6. TUYAUTERIE VISÉE À L'ARTICLE 4, PARAGRAPHE 1, POINT C)

La conception et la construction doivent garantir:

- a) que le risque de surcharge due à des jeux excessifs ou à des forces excessives, par exemple au niveau des brides, des raccordements, des soufflets et des tuyaux flexibles, est contrôlé de manière adéquate par des moyens tels que supports, renforts, attaches, alignement et précontrainte;
- b) que, dans les cas où il existe un risque de condensation à l'intérieur des tuyaux pour fluides gazeux, le drainage et l'élimination des dépôts dans les points bas sont prévus afin d'éviter les coups de bélier ou la corrosion;
- c) que les dégâts potentiels provoqués par la turbulence et les tourbillons sont dûment pris en compte. Les dispositions pertinentes du point 2.7 sont applicables;
- d) que le risque de fatigue dû aux vibrations dans les tuyaux est correctement pris en compte;
- e) que, lorsque la tuyauterie contient des fluides du groupe 1, des moyens appropriés sont prévus pour isoler les tuyauteries d'expédition qui présentent des risques significatifs du fait de leur dimension;
- f) que le risque de vidange intempestif est réduit au minimum; les points d'expédition doivent comporter, sur leur partie fixe, l'indication claire du fluide contenu;
- g) que l'emplacement et le trajet des tuyauteries et des conduites souterraines sont au moins enregistrés dans la documentation technique afin de faciliter l'entretien, l'inspection ou la réparation en toute sécurité.

7. EXIGENCES QUANTITATIVES PARTICULIÈRES POUR CERTAINS ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION

Les dispositions ci-après sont applicables en règle générale. Toutefois, lorsqu'elles ne sont pas appliquées, y compris dans les cas où les matériaux ne sont pas spécifiquement visés et où les normes harmonisées ne sont pas appliquées, le fabricant doit justifier de la mise en œuvre de dispositions appropriées permettant d'obtenir un niveau de sécurité global équivalent.

Les dispositions fixées par la présente section complètent les exigences essentielles de sécurité des points 1 à 6, pour les équipements sous pression auxquels elles s'appliquent.

## 7.1. Contraintes admissibles

### 7.1.1. Symboles

$R_{e/t}$ , limite d'élasticité, désigne la valeur à la température de calcul, selon le cas, de:

- la limite supérieure d'écoulement pour un matériau présentant des limites inférieure et supérieure d'écoulement,
- la limite conventionnelle d'élasticité à 1,0 % pour l'acier austénitique et l'aluminium non allié,
- la limite conventionnelle d'élasticité à 0,2 % dans les autres cas.

$R_{m/20}$  désigne la valeur minimale de la résistance à la traction à 20 °C.

$R_{m/t}$  désigne la résistance à la traction à la température de calcul.

### 7.1.2. La contrainte générale de membrane admissible pour des charges à prédominance statique et pour des températures se situant en dehors de la gamme où les phénomènes de fluage sont significatifs ne doit pas être supérieure à la plus petite des valeurs ci-après, selon le matériau employé:

- dans le cas de l'acier ferritique, y compris l'acier normalisé (acier laminé) et à l'exclusion des aciers à grain fin et des aciers qui ont subi un traitement thermique spécial,  $\frac{2}{3}$  de  $R_{e/t}$  et  $\frac{5}{12}$  de  $R_{m/20}$ ,
- dans le cas de l'acier austénitique:
  - si son allongement après rupture est supérieur à 30 %,  $\frac{2}{3}$  de  $R_{e/t}$ ,
  - ou, alternativement, et si son allongement après rupture est supérieur à 35 %,  $\frac{5}{6}$  de  $R_{e/t}$  et  $\frac{1}{3}$  de  $R_{m/t}$ ,
- dans le cas de l'acier moulé non allié ou faiblement allié,  $\frac{10}{19}$  de  $R_{e/t}$  et  $\frac{1}{3}$  de  $R_{m/20}$ ,
- dans le cas de l'aluminium,  $\frac{2}{3}$  de  $R_{e/t}$ ,
- dans le cas des alliages d'aluminium qui ne peuvent être trempés,  $\frac{2}{3}$  de  $R_{e/t}$  et  $\frac{5}{12}$  de  $R_{m/20}$ .

## 7.2. Coefficients de joints

Pour les joints soudés, le coefficient de joint doit être au plus égal à la valeur suivante:

- pour les équipements faisant l'objet de contrôles destructifs et non destructifs permettant de vérifier que l'ensemble des joints ne présente pas de défauts significatifs: 1,
- pour les équipements faisant l'objet de contrôles non destructifs par sondage: 0,85,
- pour les équipements ne faisant pas l'objet de contrôles non destructifs autres qu'une inspection visuelle: 0,7.

En cas de besoin, le type de sollicitation et les propriétés mécaniques et technologiques du joint sont également pris en compte.

## 7.3. Dispositifs de limitation de pression, en particulier pour les récipients sous pression

La surpression momentanée visée au point 2.11.2 doit être limitée à 10 % de la pression maximale admissible.

**7.4. Pression d'épreuve hydrostatique**

Pour les récipients sous pression, la pression d'épreuve hydrostatique visée au point 3.2.2 doit être au moins égale à la plus élevée des valeurs suivantes:

- soit la pression correspondant au chargement maximal que peut supporter l'équipement en service compte tenu de sa pression maximale admissible et de sa température maximale admissible, multipliée par le coefficient 1,25,
- soit la pression maximale admissible multipliée par le coefficient 1,43.

**7.5. Caractéristiques des matériaux**

À moins que d'autres valeurs ne soient requises au titre d'autres critères qui doivent être pris en compte, un acier est considéré comme suffisamment ductile pour satisfaire au point 4.1 a) si son allongement après rupture dans un test de traction réalisé selon une procédure standard est au moins égal à 14 % et si son énergie de flexion par choc sur éprouvette ISO V est au moins égale à 27 J, à une température au plus égale à 20 °C, mais non supérieure à la plus basse température de fonctionnement prévue.

---

ANNEXE II

TABLEAUX D'ÉVALUATION DE LA CONFORMITÉ

1. Les références aux différentes catégories de modules dans les tableaux sont comme suit:

I	=	Module A
II	=	Modules A2, D1, E1
III	=	Modules B (type de conception) + D, B (type de conception) + F, B (type de fabrication) + E, B (type de fabrication) + C2, H
IV	=	Modules B (type de fabrication) + D, B (type de fabrication) + F, G, H1

2. Les accessoires de sécurité définis à l'article 2, point 4), et visés à l'article 4, paragraphe 1, point d), sont classés dans la catégorie IV. Toutefois, par exception, les accessoires de sécurité qui sont fabriqués pour des équipements spécifiques peuvent être classés dans la même catégorie que l'équipement à protéger.

3. Les accessoires sous pression définis à l'article 2, point 5), et visés à l'article 4, paragraphe 1, point d), sont classés en fonction:

- de leur pression maximale admissible PS,
- de leur volume propre V ou de leur dimension nominale DN, selon les cas,
- du groupe de fluides auxquels ils sont destinés.

Le tableau correspondant pour les récipients ou les tuyauteries est appliqué pour préciser la catégorie d'évaluation de la conformité.

Dans les cas où le volume et la dimension nominale sont l'un et l'autre considérés comme appropriés aux fins de l'application du premier alinéa, deuxième tiret, l'accessoire sous pression doit alors être classé dans la catégorie la plus élevée.

4. Les lignes de démarcation dans les tableaux d'évaluation de la conformité qui suivent indiquent la limite supérieure pour chaque catégorie.

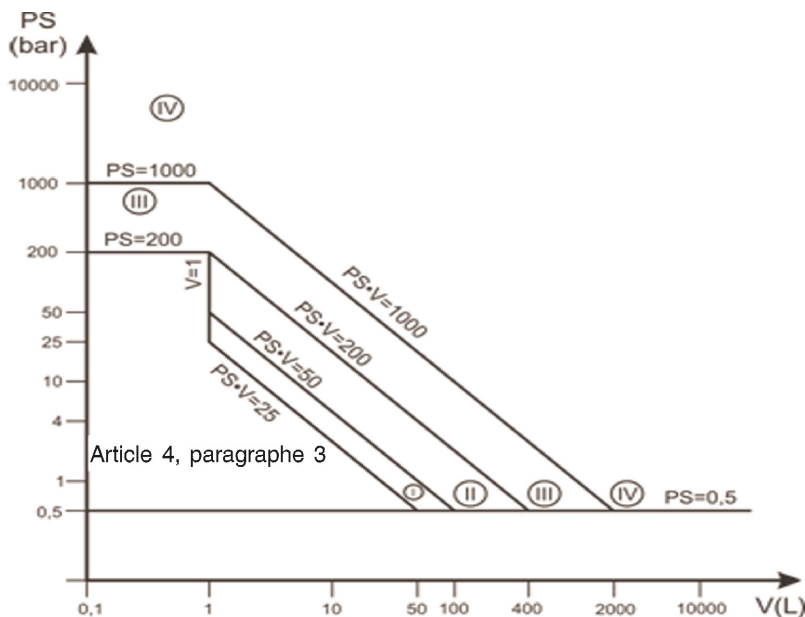


Tableau 1

Récipients visés à l'article 4, paragraphe 1, point a) i), premier tiret

Par exception, les récipients destinés à contenir un gaz instable et qui relèveraient des catégories I ou II, en application du tableau 1, sont classés en catégorie III.

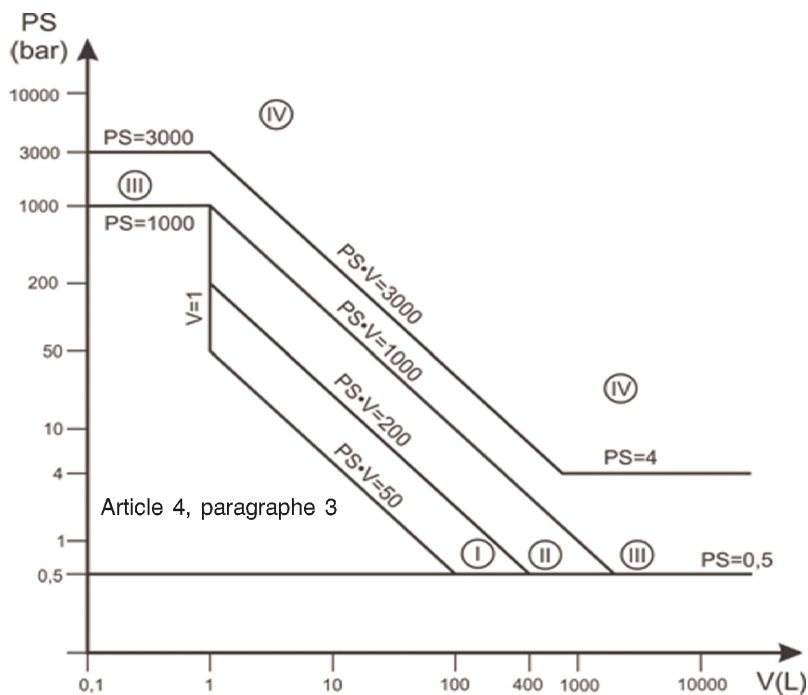


Tableau 2

#### Récipients visés à l'article 4, paragraphe 1, point a) i), deuxième tiret

Par exception, les extincteurs portables et les bouteilles pour appareils respiratoires sont classés au moins en catégorie III.

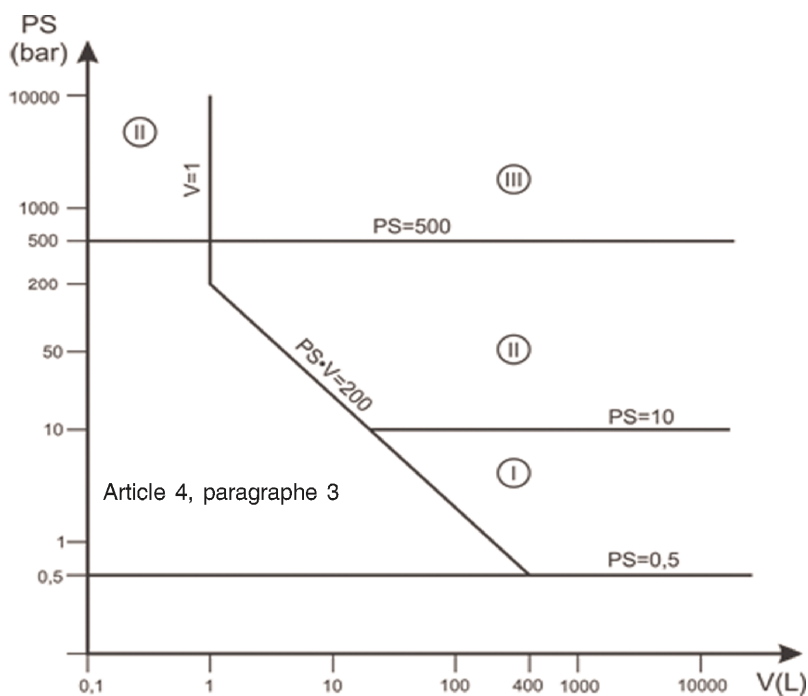


Tableau 3

#### Récipients visés à l'article 4, paragraphe 1, point a) ii), premier tiret

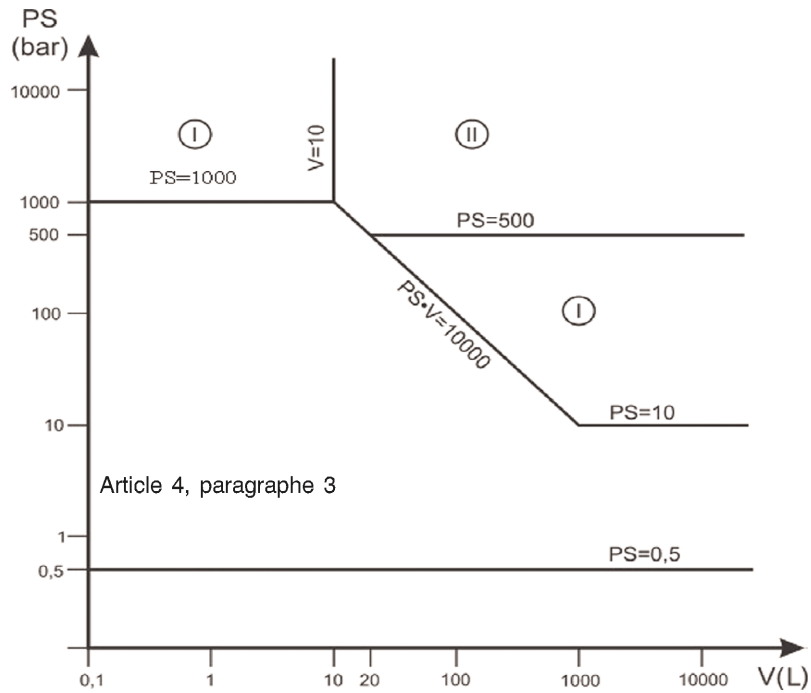


Tableau 4

Récipients visés à l'article 4, paragraphe 1, point a) ii), deuxième tiret

Par exception, les ensembles prévus pour la production d'eau chaude visés à l'article 4, paragraphe 2, deuxième alinéa, font l'objet soit d'un examen UE de type (module B — type de conception) afin de contrôler leur conformité aux exigences essentielles visées à l'annexe I, points 2.10, 2.11, 3.4, 5 a) et 5 d), soit d'un système d'assurance complète de la qualité (module H).

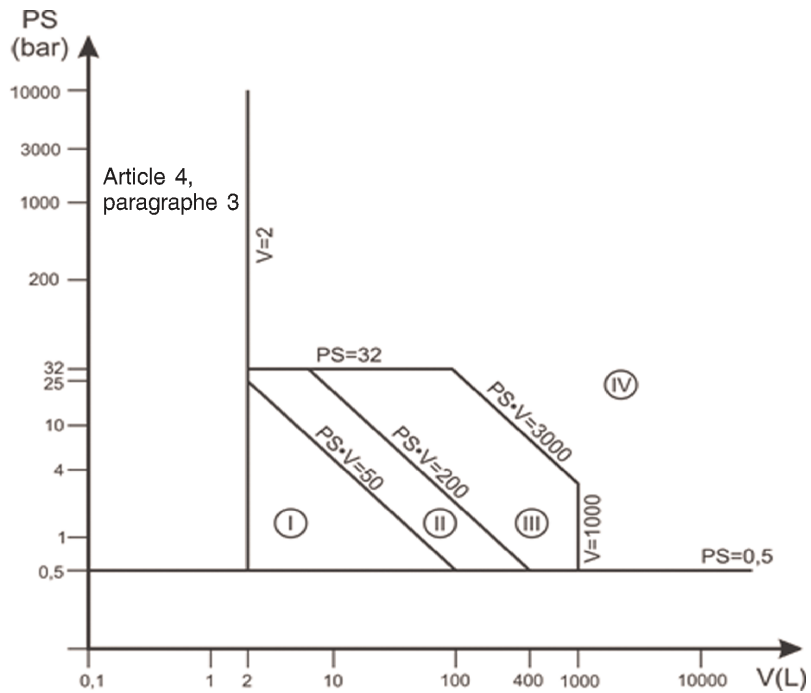


Tableau 5

Équipements sous pression visés à l'article 4, paragraphe 1, point b)

Par exception, les autocuiseurs font l'objet d'un contrôle de la conception suivant une procédure d'évaluation de la conformité correspondant au moins à un des modules de la catégorie III.

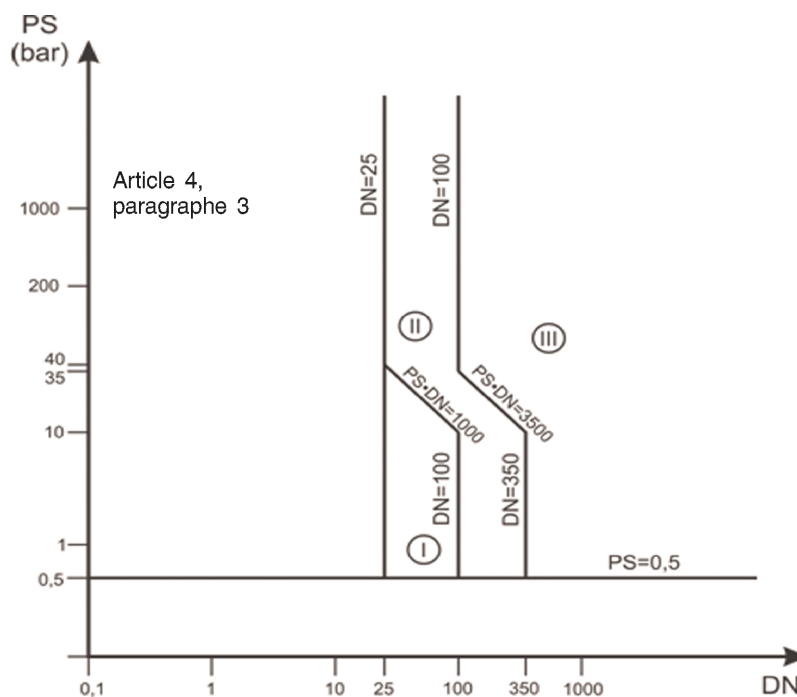


Tableau 6

#### Tuyauteries visées à l'article 4, paragraphe 1, point c) i), premier tiret

Par exception, les tuyauteries destinées aux gaz instables et qui relèveraient des catégories I ou II, en application du tableau 6, sont classées en catégorie III.

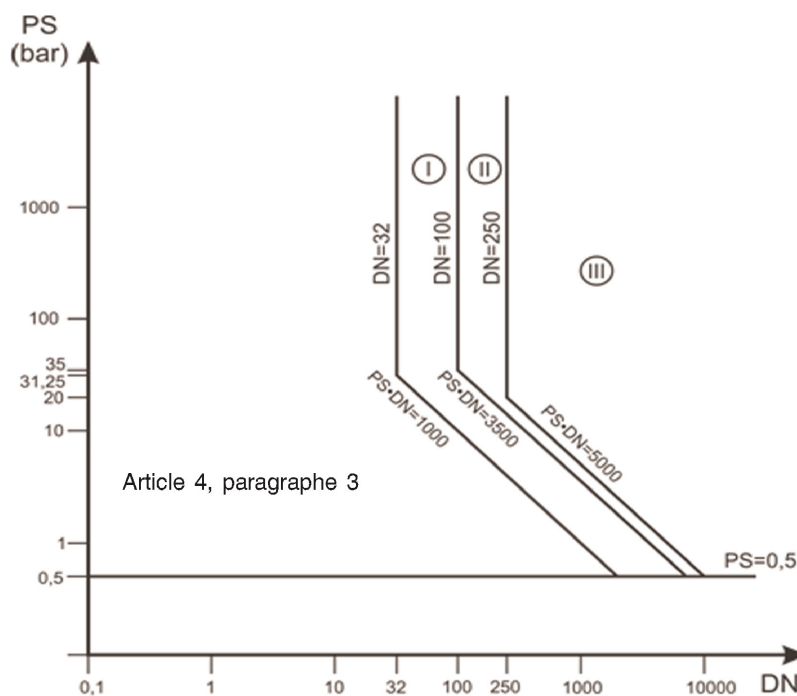


Tableau 7

#### Tuyauteries visées à l'article 4, paragraphe 1, point c) i), deuxième tiret

Par exception, toutes les tuyauteries contenant des fluides à une température supérieure à 350 °C et qui relèveraient de la catégorie II, en application du tableau 7, sont classées dans la catégorie III.

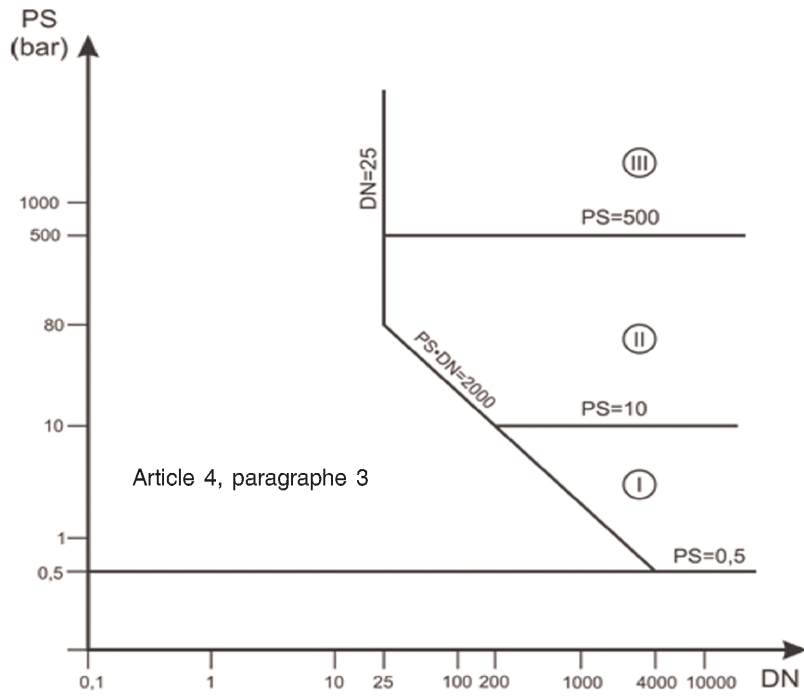


Tableau 8

Tuyauteries visées à l'article 4, paragraphe 1, point c) ii), premier tiret

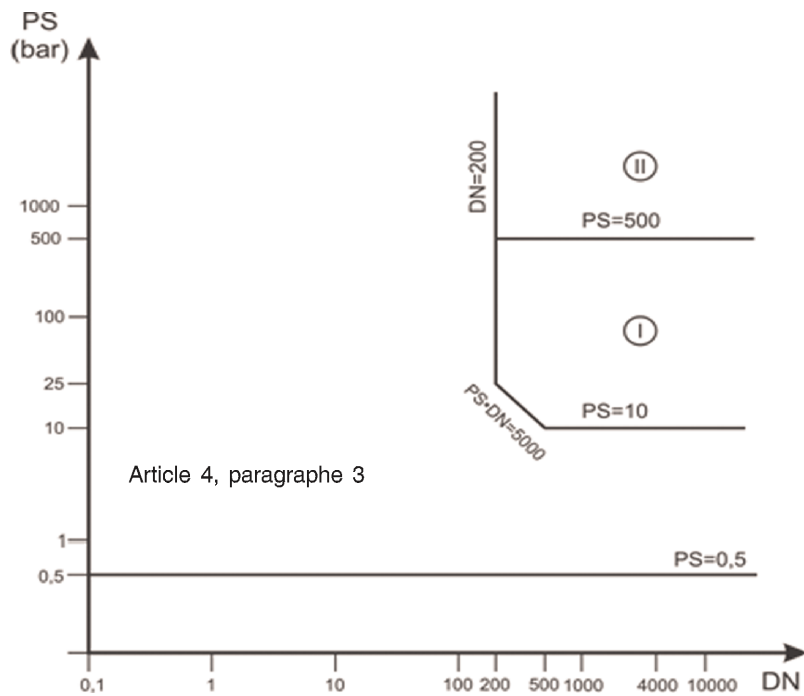


Tableau 9

Tuyauteries visées à l'article 4, paragraphe 1, point c) ii), deuxième tiret



## Code de l'environnement (extraits)

- Partie législative (Articles L110-1 à L713-9)
- Livre V : Prévention des pollutions, des risques et des nuisances (Articles L501-1 à L597-46)
- Titre V : Dispositions particulières à certains ouvrages ou installations (Articles L551-1 à L557-61)
- Chapitre VII : Produits et équipements à risques (Articles L557-1 à L557-61)

### Section 5 : Contrôles administratifs et mesures de police administrative (Articles L557-46 à L557-58)

#### Sous-section 1 : Contrôles administratifs (Articles L557-46 à L557-52)

##### Article L557-46

Les agents mentionnés à l'article L. 172-1 ainsi que les agents des douanes et de l'autorité administrative compétente sont habilités à procéder aux contrôles nécessaires en vue de vérifier le respect des exigences du présent chapitre et des textes pris pour son application.

##### Article L557-47 (abrogé)

##### Article L557-48 (abrogé)

##### Article L557-49

Tout opérateur économique, tout exploitant et tout organisme habilité porte, dès qu'il en est informé, à la connaissance de l'autorité administrative concernée :

1° Tout accident occasionné par un produit ou un équipement ayant entraîné mort d'homme ou ayant provoqué des blessures ou des lésions graves ;

2° Toute rupture accidentelle en service d'un produit ou d'un équipement soumis à au moins une opération de contrôle prévue à l'article L. 557-28.

Sauf en cas de nécessité technique ou de sécurité justifiée, il est interdit de modifier l'état des lieux et des installations intéressées par l'accident avant d'en avoir reçu l'autorisation de l'autorité administrative concernée.

##### Article L557-50

I.-Pour l'application du présent chapitre, les agents mentionnés à l'article L. 557-46 peuvent prélever ou faire prélever des échantillons de tout produit ou de tout équipement, aux fins d'analyse et d'essai, le cas échéant, par un laboratoire qu'ils désignent. Ils peuvent également acquérir ou faire acquérir par des personnes désignées à cet effet des échantillons.

Ces échantillons, détenus par un opérateur économique, sont placés sous scellés. Ils sont prélevés ou acquis au moins en triple exemplaire, sauf disposition particulière fixée par l'autorité administrative compétente, et un nombre d'échantillons nécessaire est conservé aux fins de contre-expertise.

Les échantillons sont adressés par l'opérateur économique en cause au laboratoire désigné dans un délai de deux jours à compter de la date de prélèvement.

II.-Pour le contrôle de la vente de biens sur internet, les agents mentionnés à l'article L. 557-46 peuvent faire usage d'une identité d'emprunt.

##### Article L557-51

Pour l'application du présent chapitre et dans l'attente des résultats des analyses et essais mentionnés à l'article L. 557-50, les agents mentionnés à l'article L. 557-46 peuvent consigner les produits ou les équipements soumis au contrôle et, éventuellement, les véhicules qui les transportent.

La mesure de consignation ne peut excéder un mois. Ce délai peut être prorogé par ordonnance motivée du juge des libertés et de la détention du tribunal judiciaire dans le ressort duquel est situé le lieu où les produits ou équipements sont détenus ou d'un magistrat délégué à cet effet.

Le magistrat compétent est saisi sans forme par les agents mentionnés à l'article L. 557-46. Il statue par ordonnance exécutoire à titre provisoire dans les vingt-quatre heures au vu de tous les éléments d'information de nature à justifier cette mesure de consignation.

Les produits, les équipements et les véhicules consignés sont confiés à la garde de l'opérateur économique ou de toute autre personne désignée par ses soins dans des locaux professionnels adaptés et proposés par l'opérateur économique ou, dans le cas contraire, dans tout autre lieu que l'opérateur économique ou la personne désignée par ses soins désignent ou, à défaut, dans tout autre lieu désigné par les agents mentionnés à l'article L. 557-46.

L'ordonnance de prorogation de la mesure de consignation est notifiée par tout moyen au détenteur des produits ou équipements consignés.

Le juge des libertés et de la détention peut ordonner la mainlevée de la mesure de consignation à tout moment. La

mesure de consignation est levée de plein droit par l'agent habilité dès lors que la conformité des produits ou équipements consignés aux réglementations auxquelles ils sont soumis est établie.

NOTA : Conformément à l'article 36 de l'ordonnance n° 2019-964 du 18 septembre 2019, ces dispositions entrent en vigueur au 1er janvier 2020.

#### **Article L557-52**

L'ensemble des frais induits par le contrôle, les frais d'analyse des échantillons, de leurs essais, stockage ou transport, le cas échéant de consignations prévus à la présente sous-section sont mis à la charge de l'opérateur économique concerné en cas d'infraction ou de non-conformité.

#### **Sous-section 2 : Mesures et sanctions administratives (Articles L557-53 à L557-58)**

##### **Article L557-53**

Les mises en demeure, les mesures conservatoires et les mesures d'urgence mentionnées à l'article L. 171-7 et au I de l'article L. 171-8 peuvent, au regard des manquements constatés au présent chapitre et aux textes pris pour son application, porter sur la mise en conformité, le rappel ou le retrait de tous les produits ou équipements présentant une ou plusieurs non-conformités ou pouvant présenter les mêmes non-conformités que celles constatées ou suspectées, notamment les produits ou les équipements provenant des mêmes lots de fabrication et sur toute mesure énumérée à l'article L. 557-53-1.

Lorsqu'un opérateur économique est concerné par la mise en conformité, le rappel ou le retrait d'un produit ou d'un équipement, il informe les autres opérateurs économiques auxquels il a fourni ces produits ou équipements, ainsi que les exploitants et les utilisateurs de ces produits ou équipements.

##### **Article L557-53-1**

Dans les cas où les produits sont susceptibles de ne présenter qu'un risque limité à certaines conditions d'utilisation ou à certaines catégories d'utilisateurs finals, l'autorité administrative compétente peut imposer une ou plusieurs mesures appropriées et proportionnées choisies parmi les mesures suivantes :

- 1° Faire apposer sur tous les produits ou équipements concernés des avertissements adéquats, rédigés de façon claire et facilement compréhensible, concernant les risques qu'ils peuvent présenter, dans la ou les langues désignées par l'autorité de l'Etat membre compétente sur le marché duquel ils sont mis à disposition ;
- 2° Fixer des conditions préalables à leur mise à disposition sur le marché ;
- 3° Procéder à une mise en garde immédiate et appropriée des utilisateurs finals exposés au risque, y compris en publiant des avertissements spécifiques dans la ou les langues désignées par l'autorité de l'Etat membre compétente sur le marché duquel le produit est mis à disposition.

##### **Article L557-54**

Outre les mesures prévues aux 1° à 4° du II de l'article L. 171-8, l'autorité administrative compétente peut, suivant les mêmes modalités :

- 1° Faire procéder d'office, au lieu et place de l'opérateur économique en cause et à ses frais, à la destruction des produits ou des équipements non conformes, notamment lorsque ces produits ou ces équipements présentent un risque pour la santé ou la sécurité publiques ; les sommes qui seraient consignées en application du 1° du II du même article L. 171-8 peuvent être utilisées pour régler les dépenses ainsi engagées ;
- 2° Suspendre le fonctionnement du produit ou de l'équipement jusqu'à l'exécution complète des conditions imposées.

##### **Article L557-55**

L'autorité administrative compétente peut également recourir aux dispositions des articles L. 557-53 et L. 557-54 dès lors qu'elle constate qu'un produit ou qu'un équipement, bien que satisfaisant aux exigences du présent chapitre, présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes ou pour d'autres aspects liés à la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 557-1. Elle peut également autoriser l'opérateur économique en cause à prendre des mesures visant à supprimer ce risque.

##### **Article L557-56**

L'autorité administrative compétente peut prescrire toute condition de vérification, d'entretien, d'expertise ou d'utilisation d'un produit ou d'un équipement en vue de remédier au risque constaté, aux frais de l'opérateur économique, de l'exploitant ou de l'utilisateur concerné.

Elle peut également prescrire l'arrêt de l'exploitation du produit ou de l'équipement en cas de danger grave et imminent.

##### **Article L557-57 (abrogé)**

Lorsqu'un produit ou un équipement est exploité en méconnaissance des règles mentionnées à l'article L. 557-28, l'autorité administrative compétente peut recourir aux dispositions des articles L. 171-6 à L. 172-8.

##### **Article L557-57**

Dans les cas où il n'existe pas d'autre moyen efficace pour éliminer un risque grave, l'autorité administrative compétente

peut ordonner le retrait d'une interface en ligne, des contenus qui mentionnent les produits concernés ou l'affichage d'une mise en garde claire et explicite sur celle-ci lorsque les utilisateurs finals y accèdent.

S'il n'a pas été, à l'expiration du délai imparti, déféré à ladite injonction, l'autorité administrative compétente, peut notifier aux personnes mentionnées à l'article L. 557-8-1 et aux personnes mentionnées au I de l'article 6 de la loi n° 2004-575 du 21 juin 2004 pour la confiance dans l'économie numérique, les adresses électroniques des interfaces en ligne dont les contenus sont illicites, afin qu'ils prennent toute mesure utile destinée à en restreindre l'accès.

#### **Article L557-58**

Sans préjudice de l'article L. 171-8, l'autorité administrative peut ordonner le paiement, sans mise en demeure préalable, d'une amende, qui ne peut être supérieure à 15 000 € assortie, le cas échéant, d'une astreinte journalière qui ne peut dépasser 1 500 € applicable à partir de la décision la fixant et jusqu'à satisfaction de la mise en demeure, pour le fait de :

- 1° Exploiter un produit ou un équipement lorsque celui-ci n'a pas fait l'objet des opérations de contrôle prévues à l'article L. 557-28 ;
- 2° Ne pas adresser les échantillons prélevés au laboratoire désigné dans le délai de deux jours mentionné à l'article L. 557-50 ;
- 3° Valider une opération de contrôle prévue à l'article L. 557-28 si ses modalités n'ont pas été respectées ou si elle a conclu à la non-conformité du produit ou de l'équipement ;
- 4° Mettre à disposition sur le marché, stocker en vue de sa mise à disposition sur le marché, installer, mettre en service, utiliser, importer ou transférer, en connaissance de cause, un produit ou un équipement soumis au présent chapitre non muni du marquage mentionné à l'article L. 557-4 ;
- 5° Mettre à disposition sur le marché, stocker en vue de sa mise à disposition sur le marché, installer, mettre en service, utiliser, importer ou transférer, en connaissance de cause, un produit ou un équipement soumis au présent chapitre sans les attestations mentionnées au même article L. 557-4 ;
- 6° Adresser une demande d'évaluation de la conformité dans le cadre de la procédure mentionnée à l'article L. 557-5 auprès de plusieurs organismes habilités pour une même étape d'évaluation d'un produit ou d'un équipement ;
- 7° Pour un opérateur économique, ne pas être en mesure de ou ne pas communiquer aux personnes mentionnées à l'article L. 557-10 les informations mentionnées au même article pendant la durée fixée ;
- 8° Pour un opérateur économique, ne pas communiquer aux personnes mentionnées à l'article L. 557-12 les informations et documents mentionnés au même article, y compris, le cas échéant, via un accès aux logiciels intégrés, et ne pas coopérer avec ces personnes ;
- 9° Pour un organisme habilité, ne pas souscrire une assurance couvrant sa responsabilité civile ;
- 10° Pour un organisme habilité, ne pas respecter les dispositions mentionnées à l'article L. 557-42 en cas de constatation de non-respect des exigences de sécurité par un fabricant ;
- 11° Pour un organisme habilité, ne pas respecter les dispositions mentionnées à l'article L. 557-43 en cas de constatation de non-conformité d'un produit ou d'un équipement ;
- 12° Délivrer une attestation de conformité lorsque la procédure d'évaluation prévue à l'article L. 557-5 n'a pas été respectée ;
- 13° Pour un opérateur économique :
  - a) Omettre d'apposer le marquage mentionné à l'article L. 557-4 ;
  - b) Omettre d'établir les attestations mentionnées au même article L. 557-4 ou ne pas les établir correctement ;
  - c) Ne pas rendre disponible ou ne pas compléter la documentation technique mentionnée à l'article L. 557-5 ;
  - d) Ne pas apposer les marquages et symboles, définis par décret en Conseil d'Etat, spécifiques à un type de produit ou d'équipement mentionné au présent chapitre ;
  - e) Ne pas fournir les informations pertinentes aux fins d'identification du propriétaire du site internet prévues à l'article L. 557-10 ;
- 14° Pour un importateur ou un distributeur ou un prestataire de services d'exécution de commandes, ne pas garantir la conformité d'un produit ou d'un équipement aux exigences essentielles de sécurité au cours de son stockage, son entreposage, son conditionnement ou de son transport en application de l'article L. 557-13 ;
- 15° Pour un fabricant, ne pas respecter les obligations lui incombant en application des articles L. 557-14 à L. 557-17 ;
- 16° Pour un importateur, ne pas respecter les obligations lui incombant en application de la sous-section 2 de la section 2 du présent chapitre ;
- 17° Pour un distributeur, ne pas respecter les obligations lui incombant en application de la sous-section 3 de la même section 2 ;
- 18° Pour un prestataire de services d'exécution de commandes ne pas respecter les obligations lui incombant en application de la sous-section 4 de la section 2 ;

19° Ne pas déclarer, dans les conditions prévues à l'article L. 557-49, les accidents susceptibles d'être imputés à un produit ou à un équipement ;

20° Apposer le marquage ou établir l'attestation mentionnés à l'article L. 557-4 en violation du présent chapitre ;

21° Pour un organisme habilité, ou sur instruction de ce dernier pour un fabricant ou son mandataire, ne pas apposer le numéro d'identification délivré par la Commission européenne, lorsque l'organisme habilité intervient dans la phase de contrôle de la production ;

22° Pour un fabricant ou un importateur, ou, lorsqu'il y est tenu, un prestataire de services d'exécution de commandes, indiquer de manière fautive ou incomplète ou omettre d'indiquer son nom, sa raison sociale ou sa marque déposée et l'adresse postale à laquelle il peut être contacté sur le produit ou, lorsque ce n'est pas possible, sur son emballage ou dans un document accompagnant le produit.

Les amendes et astreintes sont proportionnées à la gravité des manquements constatés.

L'amende administrative ne peut être prononcée qu'après que l'opérateur économique a été mis à même de présenter, dans un délai n'excédant pas un mois, des observations écrites et, le cas échéant, sur sa demande, des observations orales. Il peut se faire assister par un conseil ou représenter par un mandataire de son choix.

## **Section 6 : Recherche et constatation des infractions et sanctions pénales (Articles L557-59 à L557-60-1)**

### **Article L557-59**

Outre les officiers et agents de police judiciaire et les inspecteurs de l'environnement mentionnés à l'article L. 172-1, sont habilités à rechercher et à constater les infractions au présent chapitre :

1° Les agents des douanes ;

2° Les inspecteurs de la sûreté nucléaire, dans les conditions prévues au chapitre VI du titre IX.

### **Article L557-60**

Sans préjudice des sanctions pénales prévues aux articles L. 173-1 à L. 173-12, est puni de deux ans d'emprisonnement et de 75 000 € d'amende le fait de :

1° Mettre à disposition sur le marché, stocker en vue de sa mise à disposition sur le marché, installer, mettre en service, utiliser, importer ou transférer, en connaissance de cause, un produit ou un équipement soumis au présent chapitre ne satisfaisant pas aux exigences essentielles de sécurité mentionnées à l'article L. 557-4 ou n'ayant pas été soumis à la procédure d'évaluation de la conformité mentionnée à l'article L. 557-5 ;

2° Exploiter un produit ou un équipement lorsque les opérations de contrôle prévues à l'article L. 557-28 ont conclu à la non-conformité du produit ou de l'équipement ;

3° Délivrer une attestation de conformité lorsque la procédure d'évaluation prévue à l'article L. 557-5 n'a pas été respectée ;

4° Ne pas satisfaire dans le délai imparti aux obligations prescrites par une mise en demeure prise au titre du présent chapitre ;

5° Paralyser intentionnellement un appareil de sûreté réglementaire présent sur le produit ou l'équipement ou aggraver ses conditions normales de fonctionnement.

### **Article L557-60-1**

Est puni de six mois d'emprisonnement et de 7 500 € d'amende le fait :

1° Pour les opérateurs économiques, de mettre des articles pyrotechniques à disposition des personnes physiques ne possédant pas les connaissances techniques particulières ou ne répondant pas aux conditions d'âge exigées par la réglementation pour les acquérir, les détenir, les manipuler ou les utiliser, en violation de l'article L. 557-9 ;

2° D'acquérir, de détenir, de manipuler ou d'utiliser des articles pyrotechniques sans posséder les connaissances techniques particulières exigées par la réglementation à cet effet, en violation de l'article L. 557-8.

Les infractions définies au présent article sont punies d'un an d'emprisonnement et de 15 000 € d'amende lorsqu'elles sont commises au moyen de l'utilisation d'un réseau de communications électroniques.