

NUOVA DIRETTIVA EUROPEA 2014/29/UE INERENTE I RECIPIENTI SEMPLICI A PRESSIONE

RECENTEMENTE, È STATA PUBBLICATA SULLA GAZZETTA UFFICIALE DELL'UNIONE EUROPEA LA NUOVA DIRETTIVA INERENTE LA MESSA A DISPOSIZIONE SUL MERCATO DEI RECIPIENTI SEMPLICI A PRESSIONE, DIRETTIVA 2014/29/UE. QUESTA NUOVA DIRETTIVA INTRODUCE ALCUNE NOVITÀ RISPETTO ALLA PRECEDENTE DIRETTIVA 2009/105/CE CHE HA SUBITO SOSTANZIALI MODIFICHE E DI CUI NE RAPPRESENTA, QUINDI, UNA RIFUSIONE

di M. GRANCHI, C. TRINASTICH

La nuova **Direttiva 2014/29/UE** inerente la messa a disposizione sul mercato dei **Recipienti Semplici a Pressione** è stata pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 29/03/2014. Questa Direttiva disciplina la sicurezza legata alla progettazione, realizzazione e immissione sul mercato di quei prodotti che rientrano sotto la definizione di *Recipienti Semplici a Pressione* (dall'inglese *Simple Pressure Vessels, SPV*). Nello specifico, rientrano in questa definizione recipienti *fabbricati in serie* che presentano le seguenti caratteristiche:

- i recipienti sono saldati: sono destinati ad essere soggetti a una pressione interna relativa superiore a 0,5 bar e a contenere *aria* o *azoto* e non sono destinati a essere esposti alla fiamma;
- le parti e i componenti che contribuiscono alla resistenza del recipiente alla pressione sono fabbricati in acciaio di qualità non legato, in alluminio non legato oppure in lega di alluminio ricotto;
- il recipiente è costituito alternativamente dai seguenti elementi: da una parte cilindrica a sezione retta circolare, chiusa da due fondi bombati con la concavità rivolta verso l'esterno e/o da fondi piani. L'asse di rivoluzione di questi fondi è lo stesso della parte cilindrica; da due fondi bombati aventi lo stesso asse di rivoluzione;

- la pressione massima di esercizio del recipiente è inferiore o pari a 30 bar e il prodotto di tale pressione per la capacità del recipiente ($PS \times V$) raggiunge al massimo 10 000 bar \times l;
- la temperatura minima di esercizio non è inferiore a - 50 °C e la temperatura massima di esercizio non è superiore a 300 °C per l'acciaio e a 100 °C per i recipienti in alluminio o lega di alluminio.

In merito al campo di applicazione, è bene sottolineare che i limiti di 30 bar per la pressione e di 10000 bar \times l rappresentano i limiti superiori oltre i quali il prodotto non rientra nella Direttiva 2014/29/UE qui analizzata, ma rientra direttamente nella Direttiva 97/23/CE relativa alle attrezzature a pressione - comunemente nota come *PED* (*Pressure Equipment Directive*). Pertanto, recipienti in pressione di grosse dimensioni seguono le procedure di certificazione previste dalla *PED* sebbene contengano *aria* o *azoto* e rispettino la forma cilindrica sopra indicata.

Come per tutte le Direttive Nuovo Approccio, anche la Direttiva 2014/29/UE non fornisce indicazioni tecniche di progettazione quanto piuttosto indica una serie di obiettivi (sotto forma di Requisiti Essenziali di Sicurezza) che il Fabbricante di recipienti in pressione che rientrano

nel campo di applicazione sopra definito, è tenuto a rispettare prima di immettere il prodotto sul mercato. Nello specifico, la Direttiva pone una importante differenziazione:

- i recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è superiore a 50 bar \times l devono soddisfare i requisiti essenziali di sicurezza indicati nell'allegato I;
- i recipienti il cui prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 50 bar \times l devono essere concepiti e fabbricati secondo una corretta prassi costruttiva in uno degli Stati membri.

In accordo alla Direttiva 2014/29/UE, dunque, i recipienti in cui il prodotto $PS \times V$ risulti inferiore o pari a 50 bar \times l non devono rispettare i requisiti riportati in Allegato I e, in definitiva, per essi il Fabbricante non è tenuto ad adottare una delle procedure di certificazione previste dalla Direttiva, ma è esclusivamente tenuto a progettare e realizzare il recipiente in accordo a quanto definito dalle norme tecniche in vigore e rappresentative dello stato dell'arte, ad apporre sul recipiente stesso le informazioni richieste dall'Allegato III, punto 1 della Direttiva (*ma non la marcatura CE*), e ad accompagnare al recipiente le istruzioni per l'uso e le informazioni sulla sicurezza - come richiesta in Allegato III, punto 2. In

definitiva, anche se di dimensione limitata (prodotto $PS \times V$ inferiore a 50 bar \times l), il recipiente deve essere realizzato in modo che risulti sempre sicuro (il Fabbricante è sempre tenuto a rispettare le norme armonizzate) anche se non è marcato CE e può essere immesso sul mercato senza dover adottare una delle procedure di certificazione della Direttiva.

Procedure di certificazione e responsabilità

Come detto, nel caso in cui il prodotto $PS \times V$ superi il valore di 50 bar \times l è necessario che siano rispettati i requisiti essenziali di sicurezza in Allegato I, che sia preparata la pertinente documentazione tecnica che - tramite una specifica valutazione dei rischi, dimostri il soddisfacimento dei citati requisiti di sicurezza - ed è necessario adottare una delle procedure di certificazione

in serie del recipiente e prima della sua immissione sul mercato. In particolare, prima della fabbricazione in serie, se il recipiente è stato realizzato in maniera del tutto conforme alle norme tecniche armonizzate alla Direttiva il Fabbricante può adottare il modulo tipo di progetto (accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, senza esame di un prototipo di recipiente) oppure il modulo tipo di produzione (accertamento dell'adeguatezza del progetto tecnico del recipiente, effettuato esaminando la documentazione tecnica e gli elementi di prova, unito a un esame di un prototipo - rappresentativo della produzione prevista - del recipiente finito).

Se, invece, il recipiente rispetta solo parzialmente le norme tecniche armonizzate il Fabbricante può adottare solo

- se il prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 3.000 bar \times l e superiore a 200 bar \times l, a scelta del Fabbricante uno dei seguenti moduli: conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2; conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a controlli sul recipiente effettuati sotto controllo ufficiale a intervalli casuali (modulo C2) di cui all'allegato II, punto 3;
- se il prodotto $PS \times V$ è inferiore o pari a 200 bar \times l e superiore a 50 bar \times l, a scelta del Fabbricante uno dei seguenti moduli: conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2; conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione (modulo C) di cui all'allegato II, punto 4.

LA DIRETTIVA 2014/29/UE NON FORNISCE INDICAZIONI TECNICHE DI PROGETTAZIONE QUANTO PIUTTOSTO UNA SERIE DI OBIETTIVI CHE IL FABBRICANTE DI RECIPIENTI IN PRESSIONE, CHE RIENTRINO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE SOPRA DEFINITO, È TENUTO A RISPETTARE PRIMA DI IMMETTERE IL PRODOTTO SUL MERCATO

previste dalla Direttiva prima dell'immissione sul mercato del prodotto. La procedura di certificazione, descritta in Allegato II della Direttiva, consiste in un esame "UE" del tipo effettuato da un Organismo Notificato esterno. L'esame UE del tipo è la parte di una procedura di valutazione della conformità con la quale un Organismo Notificato esamina il progetto tecnico di un recipiente, nonché verifica e certifica che il progetto tecnico del recipiente rispetti le prescrizioni della Direttiva. L'esame UE del tipo consiste in prove e verifiche da effettuarsi prima della fabbricazione

il modulo tipo di produzione dato che l'Organismo Notificato deve necessariamente effettuare specifiche prove su un prototipo della produzione prevista. In ogni caso, prima dell'immissione sul mercato del prodotto, il Fabbricante deve adottare ulteriori moduli di certificazione sempre con l'intervento dell'Organismo Notificato. In particolare:

- se il prodotto $PS \times V$ è superiore a 3.000 bar \times l: conformità al tipo basata sul controllo interno della produzione, unito a prove sul recipiente sotto controllo ufficiale (modulo C1) di cui all'allegato II, punto 2;

In definitiva, la procedura di conformità che il Fabbricante deve adottare è tanto più complessa ed invasiva - da parte dell'Organismo Notificato - quanto più alto è il valore $PS \times V$ del recipiente e dunque, la sua pericolosità, secondo una logica assodata già presente nelle altre Direttive Nuovo Approccio esistenti (PED, Atex, macchine, ecc.).

Come sempre, il Fabbricante risulta il primo responsabile dell'eventuale non conformità del prodotto in quanto identifica sul mercato il prodotto stesso con il proprio nome e il proprio marchio.

Pertanto è responsabilità del Fabbricante garantire che, prima dell'immissione sul mercato, il recipiente venga sottoposto all'idonea procedura di certificazione, disponga di istruzioni per l'uso, di dichiarazione CE di conformità, di informazioni per la sicurezza e sia dotato di targa di identificazione (dove necessario con idonea marcatura CE) al fine di identificare in maniera univoca il prodotto (numero di serie, di tipo o di lotto).



LINDHAUS[®]
QUALITY CLEANING EQUIPMENT

Via Belgio, 22 35127 Padova - Italy
Tel. +39 049 8700307- FAX +39 049 8700605

Al riguardo, la Direttiva introduce anche chiare responsabilità in carico agli importatori (di recipienti da aree extra UE) e ai distributori.

Queste figure sono tenute a verificare che il recipiente rispetti le pertinenti richieste della Direttiva 2014/29/UE per quanto concerne la procedura di conformità adottata e per quanto concerne le informazioni riportate sulle istruzioni, sulla dichiarazione CE e sulla targa di identificazione.

A tal proposito, sono tenuti immediatamente a informare le corrispondenti Autorità nazionali di sorveglianza del mercato qualora riscontrassero anomalie o non conformità inerenti al prodotto che hanno importato e/o distribuito sul territorio della UE. In ultimo è bene ricordare come i recipienti a pressione oggetto della Direttiva 2014/29/UE, per quanto concerne la messa in servizio e l'esercizio nel tempo da parte dell'utilizzatore finale, sono oggetto, in Italia, del Decreto Ministeriale n. 329 dell'01/12/2004 che, dal campo di applicazione, esclude esclusivamente i recipienti con capacità inferiore a 25 l e, se con pressione inferiore a 12 bar, anche quelli fino ad una capacità di 50 l.

Data di applicazione

Gli Stati membri della UE sono tenuti a recepire nei propri ordinamenti legislativi nazionali i contenuti della Direttiva 2014/29/UE **entro il 19 aprile 2016** e sono tenuti ad applicare le disposizioni della Direttiva **a partire del 20 aprile 2016** che rappresenta, dunque, la data di applicazione della Direttiva. Fino al 19 aprile 2016 resta applicabile la Direttiva 2009/105/CE ancora attualmente vigente.

Conclusioni

La nuova Direttiva 2014/29/UE relativa all'immissione sul mercato dei Recipienti Semplici a Pressione, rispetto alla precedente 2009/105/CE, fornisce alcune novità per quanto concerne le procedure di certificazione e per quanto attiene specificatamente ai requisiti essenziali di sicurezza in Allegato I e introduce importanti responsabilità anche per le figure di importatore e distributore, allineando la Direttiva ai contenuti già presenti nelle altre Direttive Nuovo Approccio: il Fabbricante è sicuramente il primo responsabile della sicurezza del prodotto, tuttavia non l'unico. I diversi soggetti che partecipano all'immissione sul mercato, in questo caso, del recipiente in pressione, sono tenuti a verificare l'effettivo rispetto delle richieste della Direttiva, sia dal punto di vista formale che per quanto attiene la reale conformità ai requisiti essenziali di sicurezza.

PROFESSIONAL LINE



LW30-38pro

La nuova era
delle lavasciuga
ultra compatte
e leggere

PUNTI DI FORZA DI TUTTE LE MACCHINE LINDHAUS:

- 100% made in Italy
- innovative e tecnologiche
- robuste e durevoli
- leggere e maneggevoli
- bassi consumi (norm. 2017)
- eco compatibili
- prezzi competitivi
- piena soddisfazione dell'utilizzatore
- tutte omologate:
IMQ, Nemko, ETL, CSA



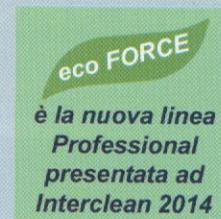
LW38 pro



LW46 Hybrid



HF6 plus



è la nuova linea
Professional
presentata ad
Interclean 2014



Healthcare pro



Dynamic



RX Hepa



LS50 Hybrid



www.lindhaus.it
vacuum@lindhaus.it

Tel. 049/8700307
FAX 049/8700605