

SPVD : Directive Récipients à pression simples (Directive 2014/29/UE), expliqué

La directive Récipients à pression simples fixe les exigences de sécurité, l'évaluation par un organisme notifié, le marquage CE et les inscriptions des récipients soudés de série contenant air ou azote au-dessus de 0,5 bar. Applicable depuis le 20 avril 2016, elle remplace la directive 2009/105/CE ; la directive (UE) 2024/2749 y ajoute des procédures d'urgence dès le 30 mai 2026.

Révisé le 24 septembre 2026 par Conphora compliance team · Prochaine révision le 13 mars 2027 · Ne constitue pas un conseil juridique

Points clés

Référence	Directive 2014/29/UE	Type d'acte	Directive
En vigueur	18 avril 2014	Applicable à partir du	20 avril 2016
Modifié par	Directive (UE) 2024/2749	Appliqué par	Les autorités nationales de surveillance du marché font appliquer les lois nationales transposant la directive ; l'article 34 cite encore l'article 15, paragraphe 3, et les articles 16 à 29 du règlement (CE) n° 765/2008, lus comme le règlement (UE) 2019/1020 depuis le 16 juillet 2021, dont l'annexe I liste la directive au point 48, dont l'article 18 remplace l'article 21 du règlement (CE) n° 765/2008 cité par l'article 35, paragraphe 1, et dont l'article 4 exige un opérateur économique établi dans l'Union pour chaque récipient à pression simple mis sur le marché.

Dates clés

1 juillet 1990	La directive 87/404/CEE du Conseil relative aux réceptifs à pression simples s'applique, après un délai de transposition au 31 décembre 1989 ; c'est le premier acte de la chaîne codifié par la directive 2009/105/CE et refondu par la directive 2014/29/UE	Annex V, Part B
1 juillet 1992	Fin de la première transition : jusqu'à cette date, les États membres devaient autoriser la mise sur le marché ou en service des réceptifs conformes aux règles en vigueur sur leur territoire avant le 1er juillet 1990	Annex V, Part B, footnote 1
1 janvier 1995	La directive 93/68/CEE relative au marquage CE s'applique aux réceptifs à pression simples, après un délai de transposition au 30 juin 1994 ; jusqu'au 1er janvier 1997, les États membres devaient autoriser les produits conformes aux dispositifs de marquage en vigueur avant cette date	Annex V, Part B, and footnote 2
28 octobre 2009	La directive 2009/105/CE du 16 septembre 2009, codification de la directive 87/404/CEE, entre en vigueur le vingtième jour suivant sa publication au JO L 264 du 8 octobre 2009 ; c'est l'acte que la directive 2014/29/UE refond et abroge	Art. 19 and Art. 20; Annex V, Part A
26 février 2014	Adoption de la directive 2014/29/UE par le Parlement européen et le Conseil, en tant que refonte de la directive 2009/105/CE alignée sur le nouveau cadre législatif	title and signature block after Art. 45
18 avril 2014	Entrée en vigueur, le vingtième jour suivant la publication au JO L 96 du 29 mars 2014	Art. 44 and OJ reference
19 avril 2016	Délai pour l'adoption et la publication par les États membres des lois transposant	Art. 42(1)

l'article 2, les articles 6 à 41,
l'annexe II et l'annexe IV

20 avril 2016

Les mesures nationales s'appliquent ; les articles 1er, 3, 4 et 5 et les annexes I et III s'appliquent directement ; la directive 2009/105/CE est abrogée ; les récipients qu'elle couvrait, conformes à celle-ci et mis sur le marché avant cette date peuvent encore être mis à disposition et mis en service, et les certificats délivrés par des organismes d'inspection agréés au titre de celle-ci restent valables ; au Danemark, l'arrêté n° 1304 du 23 novembre 2015 entre en vigueur et abroge l'arrêté n° 684 du 10 juin 2013

Art. 41, Art. 42(1), Art. 43 and Art. 44; § 10

1 décembre 2018

Sikkerhedsstyrelsen reprend le contrôle des équipements sous pression et des récipients à pression simples au Danemark, tandis que les propres lignes directrices de l'autorité de contrôle indiquent qu'Arbejdstilsynet reste l'autorité de surveillance du marché pour les équipements sous pression fabriqués sur commande et pour les équipements importés de pays tiers pour des activités pétrolières et gazières offshore au titre de la loi sur la sécurité offshore. Cette répartition fonctionne par le biais de la section 9, paragraphe 2, de la loi sur les produits, en vertu de laquelle l'autorité qui supervise une autre législation sur des risques spécifiques à des produits particuliers est l'autorité de contrôle compétente ; l'arrêté modificatif n° 492/2026 ayant remplacé toute mention d'Arbejdstilsynet dans l'arrêté sur les récipients à pression simples, aucun arrêté ne le désigne plus pour ces produits. Notez aussi que le volet « fabriqué sur

commande » ne peut pas s'appliquer à un récipient à pression simple : l'article 1er, paragraphe 1, ne couvre que les récipients fabriqués en série, de sorte qu'un récipient unique est entièrement hors du champ de cette directive. En pratique, seul le volet offshore peut s'appliquer ici

16 juillet 2021	Le règlement (UE) 2019/1020 s'applique : il supprime les articles de surveillance du marché du règlement (CE) n° 765/2008 cités aux articles 34 et 35, liste la directive au point 48 de son annexe I et, à son article 4, exige un opérateur économique établi dans l'Union pour chaque récipient à pression simple mis sur le marché	Art. 4(5), Art. 18, Art. 39(1), Art. 44, Annex I point 48 and Annex III
28 novembre 2024	Entrée en vigueur de la directive (UE) 2024/2749, le vingtième jour suivant sa publication au JO du 8 novembre 2024 ; son article 4 ajoute les définitions de biens revêtant une importance cruciale en cas de crise et de mode d'urgence pour le marché intérieur ainsi que le chapitre 5 bis sur les procédures d'urgence à la directive	Art. 4 and Art. 12
1 janvier 2026	Sikkerhedsstyrelsen devient le département Markedsovervågning d'Erhvervsstyrelsen et poursuit les mêmes missions, y compris le contrôle des récipients à pression simples	§ 2, stk. 1, nr. 7, and § 9
29 mai 2026	Délai pour l'adoption et la publication par les États membres des mesures transposant la directive (UE) 2024/2749	Art. 11(1)
30 mai 2026	Les mesures nationales transposant la directive (UE) 2024/2749 s'appliquent, de sorte que les procédures d'urgence des articles 38 bis à 38 sexies	Art. 11(2); § 1 and § 2

peuvent être activées ; au
Danemark, l'arrêté n° 492 du 28
mai 2026 entre en vigueur,
rattachant l'arrêté sur les
récipients à pression simples à la
loi sur les produits, remplaçant
Arbejdstilsynet par
Erhvervsstyrelsen, insérant les
procédures d'urgence aux §§ 6 a
à 6 c, étendant la disposition
relative aux amendes et publiant
à nouveau la directive telle que
modifiée à son annexe 1

Obligations par rôle

Fabricant (y compris les titulaires de marque et quiconque fait fabriquer des récipients pour son compte)

- Établir d'abord si le récipient est bien un récipient à pression simple en le confrontant aux cinq caractéristiques cumulatives de l'article 1er, paragraphe 1, et aux trois exclusions de l'article 1er, paragraphe 2, puis multiplier la pression maximale de service PS en bars par la capacité V en litres : au-delà de 50 bar.L, le récipient doit être conçu et fabriqué conformément aux exigences essentielles de sécurité de l'annexe I, à 50 bar.L ou moins conformément aux règles de l'art en vigueur dans l'un des États membres. Art. 1, Art. 4 and Art. 6(1)
- Choisir des matériaux respectant le point 1 de l'annexe I : des pièces sous pression aptes à être soudées, ductiles et tenaces de manière à ce qu'une rupture à la température minimale de service ne provoque pas de fragmentation ni de rupture de type fragile, et non affectées défavorablement par le vieillissement, accompagnées d'un relevé de contrôle établi par le producteur des matériaux. Les aciers non alliés de qualité doivent être non effervescent et livrés après un traitement de normalisation ou un état équivalent, avec une teneur en carbone inférieure à 0,25 % et en soufre et phosphore chacune inférieure à 0,05 %, une résistance maximale à la traction inférieure à 580 N/mm², les valeurs d'allongement du point 1.1.1 de l'annexe I et une énergie moyenne de rupture par flexion KCV d'au moins 35 J/cm² sur trois éprouvettes longitudinales à la température minimale de service, avec au plus une valeur inférieure à 35 et aucune inférieure à 25, vérifiée lorsque la température minimale de service est inférieure à moins 10 °C et que l'épaisseur de paroi dépasse 5 mm. L'aluminium non allié doit contenir au moins 99,5 % d'aluminium et les alliages de l'article 1er, paragraphe 1, point b), doivent résister à la corrosion intercrystalline à la température maximale de service, être livrés recuits, avoir une résistance maximale à la traction n'excédant pas 350 N/mm² et un allongement après rupture d'au moins 16 % parallèlement et 14 % perpendiculairement au sens du laminage. Les matériaux d'apport de soudage doivent convenir et être compatibles avec les matériaux soudés, et les accessoires contribuant à la résistance ainsi que les pièces non soumises à la pression doivent être compatibles avec les pièces sous pression. Annex I, points 1.1 to 1.4
- Concevoir conformément au point 2 de l'annexe I : définir l'usage, choisir les températures minimale et maximale de service et la pression maximale de service PS, et satisfaire aux qualités des matériaux à moins 10 °C lorsqu'une température minimale de service plus élevée est choisie ; rendre l'intérieur du récipient inspectable et le récipient vidangeable, conserver les qualités mécaniques pendant toute la période d'utilisation, protéger contre la corrosion, préserver le récipient des contraintes susceptibles de compromettre la sécurité et éviter que la pression intérieure ne dépasse durablement PS, qu'elle peut néanmoins dépasser momentanément jusqu'à 10 % ; réaliser les soudures circonférentielles et longitudinales avec des soudures à pénétration complète ou d'efficacité équivalente et donner aux fonds convexes autres qu'hémisphériques un bord cylindrique. Déterminer l'épaisseur de paroi par la méthode de calcul ou la méthode expérimentale lorsque PS fois V ne dépasse pas 3 000 bar.L, et par la méthode de calcul uniquement lorsqu'elle dépasse 3 000 bar.L ou que la température maximale de service dépasse 100 °C, en maintenant l'épaisseur réelle de la partie cylindrique et des fonds à au moins 2 mm pour l'acier et 3 mm pour l'aluminium ou l'alliage d'aluminium. Annex I, points 2, 2.1, 2.1.1 and 2.1.2
- Maîtriser le processus de fabrication conformément au point 3 de l'annexe I : préparer les pièces constitutives sans défauts de surface, fissures ni modifications des caractéristiques mécaniques préjudiciables à la sécurité ; réaliser les soudures des pièces sous pression avec des caractéristiques similaires aux matériaux soudés et exemptes de défauts de surface ou internes, effectuées par des soudeurs ou des opérateurs qualifiés possédant le niveau de compétence approprié, conformément à des modes opératoires de soudage approuvés, les essais d'approbation et de qualification étant réalisés par des organismes notifiés ; et assurer une qualité constante des soudures pendant la fabrication par

des essais appropriés selon des procédures adéquates, consignés dans un rapport.

Annex I, points 3, 3.1 and 3.2

- Pour les récipients au-delà de 50 bar.L, déposer une demande d'examen UE de type (module B) auprès d'un seul organisme notifié de votre choix avant fabrication, avec une déclaration écrite attestant que la même demande n'a pas été déposée ailleurs et la documentation technique du point 1.3 de l'annexe II, qui doit comprendre une analyse et une évaluation adéquates des risques, une description générale, des plans de conception et de fabrication avec les explications nécessaires à leur compréhension, la liste des normes harmonisées appliquées en tout ou en partie ou des descriptions des solutions retenues à la place, les calculs de conception et les résultats des examens, les rapports d'essai, les instructions du point 2 de l'annexe III et un document décrivant les matériaux, les procédés de soudage et les contrôles retenus, ainsi que les preuves à l'appui et, lorsqu'un prototype est examiné, les certificats de qualification de soudage, le relevé de contrôle des matériaux et un rapport sur les examens et essais. Lorsque le récipient suit des normes harmonisées, vous pouvez choisir le type de conception ou le type de production ; lorsque ce n'est pas le cas, ou seulement partiellement, vous devez présenter un prototype pour examen de type de production. Informer l'organisme de toute modification du type approuvé et conserver le certificat, ses annexes et compléments avec la documentation technique à la disposition des autorités nationales pendant 10 ans. Art. 13(1) and Annex II, points 1.2, 1.3, 1.7 and 1.9
- Pour les récipients au-delà de 50 bar.L, déposer une demande d'examen UE de type (module B) auprès d'un seul organisme notifié avant fabrication, avec une déclaration écrite attestant qu'elle n'a pas été déposée ailleurs ; présenter un prototype lorsque les normes harmonisées n'ont pas été suivies, ou seulement partiellement. Art. 13(1) and Annex II, point 1.2
- Établir la documentation technique du point 1.3 de l'annexe II : description générale, plans de conception et de fabrication, normes ou solutions appliquées, calculs de conception, rapports d'essai, les instructions et les matériaux, procédés de soudage et contrôles retenus. Annex II, point 1.3
- Inclure dans la documentation technique une analyse et une évaluation adéquates des risques.

Annex II, point 1.3

- Informer l'organisme notifié de toute modification du type approuvé susceptible d'affecter la conformité ou les conditions de validité du certificat. Annex II, point 1.7
- Conserver le certificat d'examen UE de type, ses annexes et compléments avec la documentation technique à la disposition des autorités nationales pendant 10 ans après la mise sur le marché du récipient. Annex II, point 1.9
- Exécuter le module de fabrication correspondant à la tranche avant de mettre le récipient sur le marché : au-delà de 3 000 bar.L, module C1 uniquement ; au-delà de 200 bar.L et jusqu'à 3 000 bar.L, module C1 ou C2 au choix ; au-delà de 50 bar.L et jusqu'à 200 bar.L, module C1 ou C au choix. Au titre du module C1, présenter les récipients en lots uniformes d'au plus 3 000 récipients du modèle du même type, l'organisme notifié réalisant un essai hydrostatique ou un essai pneumatique d'effet équivalent sur chaque récipient à une pression égale à 1,5 fois la pression de calcul, testant des éprouvettes sur les soudures longitudinales et les répétant sur les soudures circonférentielles lorsque la technique diffère, ou, pour la méthode de conception expérimentale, réalisant un essai hydrostatique sur cinq récipients prélevés au hasard dans chaque lot, apposant son numéro d'identification sur chaque récipient d'un lot accepté et délivrant un certificat de conformité écrit que vous devez pouvoir fournir sur demande. Au titre du module C2, l'organisme effectue des contrôles par sondage à intervalles aléatoires et vérifie que vous testez réellement chaque récipient à 1,5 fois la pression de calcul par un personnel indépendant de la production. Au titre du module C, l'organisme notifié qui a délivré le certificat d'examen UE de type examine vos documents de fabrication et de contrôle avant le début de la fabrication. Rédiger tous les

registres et correspondances dans une langue officielle de l'État membre de l'organisme notifié ou dans une langue qu'il accepte. Art. 13(2) and (3), Annex II, points 2, 3 and 4, and Annex III, point 3.1(g)

- Rédiger la déclaration UE de conformité selon le modèle de l'annexe IV, indiquant que le respect des exigences essentielles de sécurité de l'annexe I a été démontré, contenant les éléments spécifiés dans les modules utilisés, tenue constamment à jour, traduite dans les langues exigées par l'État membre où le récipient est mis sur le marché ou mis à disposition et, lorsque plusieurs actes de l'Union en exigent une, établie comme une déclaration unique les couvrant tous ; apposer le marquage CE de manière visible, lisible et indélébile sur le récipient ou sa plaque signalétique avant de le mettre sur le marché, avec les deux derniers chiffres de l'année d'apposition suivis du numéro d'identification de l'organisme notifié intervenant dans la phase de contrôle de la fabrication, que l'organisme appose lui-même ou fait apposer sous ses instructions. Appliquer les inscriptions de l'annexe III sur le récipient ou sa plaque signalétique : la pression maximale de service PS en bars, la température maximale de service Tmax et la température minimale de service Tmin en °C, la capacité V en L, votre nom, votre nom commercial déposé ou votre marque déposée et votre adresse, et le type et l'identification de série ou de lot, avec une plaque signalétique conçue de manière à ne pas pouvoir être réutilisée et laissant un espace libre pour des informations supplémentaires. Fournir des instructions et informations de sécurité reprenant ces mentions à l'exception de l'identification de série ou de lot et indiquant l'usage prévu ainsi que les exigences d'entretien et d'installation pour la sécurité du récipient, claires, compréhensibles et intelligibles et dans une langue facilement comprise par les utilisateurs finaux telle que déterminée par l'État membre, soit le danois au Danemark.

Art. 6(2), Art. 6(5), Art. 6(6), Art. 6(7), Art. 14, Art. 16, Annex III, points 1.1, 1.2, 1.3 and 2, and Annex IV; § 5

- Rédiger la déclaration UE de conformité selon le modèle de l'annexe IV, la tenir constamment à jour, la traduire dans les langues exigées par l'État membre et établir une déclaration unique lorsque plusieurs actes de l'Union s'appliquent. Art. 6(2), Art. 14 and Annex IV
- Apposer le marquage CE de manière visible, lisible et indélébile sur le récipient ou sa plaque signalétique avant de le mettre sur le marché, avec les deux derniers chiffres de l'année d'apposition, suivis du numéro d'identification de l'organisme notifié intervenant dans le contrôle de la fabrication.

Art. 6(2) and Art. 16

- Appliquer les inscriptions de l'annexe III sur le récipient ou une plaque signalétique non réutilisable : PS, Tmax, Tmin, la capacité V, votre nom, votre nom commercial déposé ou votre marque déposée et votre adresse, et le type et l'identification de série ou de lot. Art. 6(5), Art. 6(6) and Annex III, points 1.1 to 1.3
- Fournir des instructions et informations de sécurité reprenant les inscriptions à l'exception de l'identification de série ou de lot et indiquant l'usage prévu ainsi que les exigences d'entretien et d'installation, dans une langue facilement comprise par les utilisateurs finaux, soit le danois au Danemark. Art. 6(7) and Annex III, point 2; § 5
- Conserver la documentation technique et la déclaration UE de conformité pendant 10 ans après la mise sur le marché du récipient, maintenir des procédures garantissant que la production en série reste conforme en tenant compte des évolutions de la conception et des normes harmonisées ou autres spécifications techniques référencées, et, lorsque les risques le justifient, soumettre à des essais par échantillonnage les réipients mis à disposition, enquêter et tenir un registre des plaintes, des réipients non conformes et des rappels, en tenant les distributeurs informés. Si un réipient que vous avez mis sur le marché n'est pas conforme, prendre immédiatement les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, et lorsqu'il présente un risque, en informer immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres où vous l'avez mis à disposition, avec le détail de la non-conformité et des mesures correctives ; fournir toutes les

informations et la documentation démontrant la conformité sur demande motivée dans une langue facilement comprise par l'autorité, coopérer à toute action d'élimination des risques, et être en mesure d'identifier pendant 10 ans chaque opérateur économique qui vous a fourni et chacun que vous avez fourni. Pendant un mode d'urgence pour le marché intérieur activé, les récipients mis sur le marché au titre d'une autorisation de l'article 38 quater ne portent ni le marquage CE ni les inscriptions du point 1 de l'annexe III, et vous déclarez sous votre seule responsabilité qu'ils respectent toutes les exigences essentielles de sécurité applicables et menez à bien les procédures d'évaluation de la conformité indiquées par l'autorité nationale compétente.

Art. 6(3), Art. 6(4), Art. 6(8), Art. 6(9), Art. 11, Art. 38c(5) and Art. 38c(7)

- Conserver la documentation technique et la déclaration UE de conformité pendant 10 ans après la mise sur le marché du récipient. Art. 6(3)
- Maintenir des procédures garantissant que la production en série reste conforme, en tenant compte des évolutions de la conception et des normes harmonisées ou autres spécifications techniques référencées. Art. 6(4)
- Lorsque les risques le justifient, soumettre à des essais par échantillonnage les récipients mis à disposition, enquêter, tenir un registre des plaintes, des récipients non conformes et des rappels, et tenir les distributeurs informés. Art. 6(4)
- Si un récipient que vous avez mis sur le marché n'est pas conforme, prendre immédiatement les mesures correctives, le retirer ou le rappeler, et lorsqu'il présente un risque, en informer immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres concernés. Art. 6(8)
- Sur demande motivée, fournir toutes les informations et la documentation démontrant la conformité du récipient dans une langue facilement comprise par l'autorité, et coopérer à toute action visant à éliminer les risques présentés par les récipients que vous avez mis sur le marché ou à disposition. Art. 6(9)
- Être en mesure d'identifier aux autorités de surveillance du marché tout opérateur économique qui vous a fourni un récipient et tout opérateur économique à qui vous en avez fourni un, pendant 10 ans. Art. 11
- Pendant un mode d'urgence pour le marché intérieur activé, les récipients mis sur le marché au titre d'une autorisation de l'article 38 quater ne portent ni le marquage CE ni les inscriptions du point 1 de l'annexe III ; vous déclarez leur conformité sous votre seule responsabilité et menez à bien les procédures indiquées par l'autorité nationale. Art. 38c(5) and Art. 38c(7)

Mandataire

- Agir sous un mandat écrit du fabricant vous permettant au moins de tenir la déclaration UE de conformité et la documentation technique à la disposition des autorités nationales de surveillance du marché pendant 10 ans après la mise sur le marché du récipient, de fournir à une autorité nationale compétente, sur demande motivée, toutes les informations et la documentation nécessaires pour démontrer la conformité, et de coopérer avec les autorités nationales compétentes à toute action visant à éliminer les risques présentés par les récipients couverts par votre mandat. Art. 7(2)
- Ne pas assumer l'obligation de l'article 6, paragraphe 1, de concevoir et de fabriquer le récipient conformément aux exigences essentielles de sécurité de l'annexe I ou aux règles de l'art, ni l'obligation d'établir la documentation technique ; aucune des deux ne peut faire partie du mandat. Art. 7(1)
- Lorsque le mandat le précise, déposer la demande d'examen UE de type auprès de l'organisme notifié et conserver le certificat et la documentation technique pendant 10 ans pour le compte du fabricant, informer l'organisme des modifications du type approuvé, et remplir les obligations de marquage CE et de déclaration UE de conformité du fabricant au titre des modules C1, C2 et C en son nom et sous sa responsabilité ; lorsque l'organisme notifié l'exige, apposer son numéro d'identification après le marquage CE. Art. 16(3) and Annex II, points 1.10, 2.5, 3.5 and 4.4
- Lorsque le mandat le précise, déposer la demande d'examen UE de type auprès de l'organisme notifié pour le compte du fabricant. Annex II, point 1.10
- Lorsque le mandat le précise, conserver le certificat d'examen UE de type et la documentation technique pendant 10 ans pour le compte du fabricant. Annex II, point 1.10
- Lorsque le mandat le précise, informer l'organisme notifié des modifications du type approuvé. Annex II, point 1.10
- Lorsque le mandat le précise, remplir les obligations de déclaration UE de conformité du fabricant au titre des modules C1, C2 et C en son nom et sous sa responsabilité. Annex II, points 2.5, 3.5 and 4.4
- Lorsque le mandat le précise, remplir les obligations de marquage CE pour le compte du fabricant et, lorsque l'organisme notifié l'exige, apposer son numéro d'identification après le marquage CE. Art. 16(3) and Annex II, points 2.5, 3.5 and 4.4
- Être en mesure d'identifier aux autorités de surveillance du marché tout opérateur économique qui vous a fourni un récipient et tout opérateur économique à qui vous en avez fourni un, pendant 10 ans dans chaque sens ; et noter que, lorsque le fabricant est établi hors de l'Union et qu'il n'y a pas d'importateur, vous pouvez être l'opérateur économique établi dans l'Union que le règlement (UE) 2019/1020 exige pour chaque récipient à pression simple mis sur le marché, en vérifiant la déclaration et la documentation, en informant les autorités des risques et en coopérant aux mesures correctives. Art. 11; Art. 4(1) to Art. 4(5) and Annex I point 48
- Être en mesure d'identifier aux autorités de surveillance du marché tout opérateur économique qui vous a fourni un récipient et tout opérateur économique à qui vous en avez fourni un, pendant 10 ans. Art. 11
- Lorsque le fabricant est établi hors de l'Union et qu'il n'y a pas d'importateur, vous pouvez être l'opérateur économique établi dans l'Union que le règlement (UE) 2019/1020 exige pour chaque récipient à pression simple mis sur le marché. Art. 4(1), Art. 4(2) and Annex I point 48
- En tant que cet opérateur économique, vérifier que la déclaration UE de conformité et la documentation technique ont été établies. Art. 4(3)(a)
- En tant que cet opérateur économique, informer les autorités des risques et coopérer aux mesures correctives. Art. 4(3)(b) to (d)

Importateur

- Ne mettre sur le marché que des récipients conformes. Avant de mettre sur le marché un récipient au-delà de 50 bar.L, s'assurer que le fabricant a mené à bien la procédure d'évaluation de la conformité appropriée de l'article 13, qu'il a établi la documentation technique, que le récipient porte le marquage CE et les inscriptions du point 1 de l'annexe III et est accompagné des documents requis, et que le fabricant a appliqué l'identification de type et de série ou de lot ainsi que son nom et son adresse de contact ; lorsque vous estimez ou avez des raisons de croire qu'un tel récipient ne respecte pas les exigences essentielles de sécurité de l'annexe I, ne le mettez pas sur le marché tant qu'il n'a pas été mis en conformité, et lorsqu'il présente un risque, informez-en le fabricant et les autorités de surveillance du marché. Art. 8(1) and Art. 8(2)
- Avant de mettre sur le marché un récipient de 50 bar.L ou moins, s'assurer qu'il a été conçu et fabriqué conformément aux règles de l'art en vigueur dans l'un des États membres, qu'il porte les inscriptions prévues au point 1.2 de l'annexe III et que le fabricant a appliqué l'identification de type et de série ou de lot ainsi que son nom et son adresse de contact. Art. 8(2), third subparagraph
- Indiquer votre nom, votre nom commercial déposé ou votre marque déposée et l'adresse postale à laquelle vous pouvez être contacté sur le récipient ou, lorsque cela n'est pas possible, dans un document l'accompagnant, avec les coordonnées dans une langue facilement comprise par les utilisateurs finaux et les autorités de surveillance du marché. Art. 8(3)
- Veiller à ce que le récipient soit accompagné des instructions et informations de sécurité du point 2 de l'annexe III dans une langue facilement comprise par les utilisateurs finaux telle que déterminée par l'État membre concerné — soit le danois au Danemark —, et, tant qu'un récipient au-delà de 50 bar.L relève de votre responsabilité, veiller à ce que ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité aux exigences essentielles de sécurité de l'annexe I.
Art. 8(4) and Art. 8(5); § 5
- Veiller à ce que le récipient soit accompagné des instructions et informations de sécurité du point 2 de l'annexe III dans une langue facilement comprise par les utilisateurs finaux telle que déterminée par l'État membre concerné, soit le danois au Danemark. Art. 8(4); § 5
- Tant qu'un récipient au-delà de 50 bar.L relève de votre responsabilité, veiller à ce que ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité aux exigences essentielles de sécurité de l'annexe I. Art. 8(5)
- Lorsque les risques présentés par un récipient le justifient, soumettre à des essais par échantillonnage les récipients mis à disposition sur le marché, enquêter et, le cas échéant, tenir un registre des plaintes, des récipients non conformes et des rappels, et tenir les distributeurs informés ; si un récipient que vous avez mis sur le marché n'est pas conforme, prendre immédiatement les mesures correctives pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, et lorsqu'il présente un risque, en informer immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres concernés avec le détail de la non-conformité et des mesures correctives. Art. 8(6) and Art. 8(7)
- Lorsque les risques le justifient, soumettre à des essais par échantillonnage les récipients mis à disposition, enquêter, tenir un registre des plaintes, des récipients non conformes et des rappels, et tenir les distributeurs informés. Art. 8(6)
- Si un récipient que vous avez mis sur le marché n'est pas conforme, prendre immédiatement les mesures correctives, le retirer ou le rappeler, et lorsqu'il présente un risque, en informer immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres concernés. Art. 8(7)
- Pour les récipients au-delà de 50 bar.L, tenir une copie de la déclaration UE de conformité à la disposition des autorités de surveillance du marché pendant 10 ans après la mise sur le marché et

veiller à ce que la documentation technique puisse leur être mise à disposition sur demande ; fournir toutes les informations et la documentation démontrant la conformité sur demande motivée dans une langue facilement comprise par l'autorité, coopérer à toute action d'élimination des risques, identifier vos fournisseurs et clients pendant 10 ans, et vous rappeler que si vous mettez un récipient sur le marché sous votre propre nom ou votre propre marque, ou modifiez un récipient déjà mis sur le marché d'une manière susceptible d'affecter la conformité, vous assumez les obligations du fabricant au titre de l'article 6. Art. 8(8), Art. 8(9), Art. 10 and Art. 11

- Pour les récipients au-delà de 50 bar.L, tenir une copie de la déclaration UE de conformité à la disposition des autorités de surveillance du marché pendant 10 ans après la mise sur le marché, et veiller à ce que la documentation technique puisse être mise à disposition sur demande. Art. 8(8)
- Sur demande motivée, fournir toutes les informations et la documentation démontrant la conformité du récipient dans une langue facilement comprise par l'autorité, et coopérer à toute action visant à éliminer les risques présentés par les récipients que vous avez mis sur le marché ou à disposition. Art. 8(9)
- Être en mesure d'identifier aux autorités de surveillance du marché tout opérateur économique qui vous a fourni un récipient et tout opérateur économique à qui vous en avez fourni un, pendant 10 ans. Art. 11
- Si vous mettez un récipient sur le marché sous votre propre nom ou votre propre marque, ou si vous modifiez un récipient déjà mis sur le marché d'une manière susceptible d'affecter la conformité, vous assumez les obligations du fabricant au titre de l'article 6. Art. 10

Distributeur (grossiste, détaillant ou négociant fournissant des récipients à pression simples)

- Agir avec la diligence requise au regard des exigences de la directive lors de la mise à disposition d'un récipient sur le marché. Art. 9(1)
- Avant de mettre à disposition un récipient au-delà de 50 bar.L, vérifier qu'il porte le marquage CE et les inscriptions du point 1 de l'annexe III, qu'il est accompagné des documents requis ainsi que des instructions et informations de sécurité du point 2 de l'annexe III dans une langue facilement comprise par les utilisateurs finaux de l'État membre où il doit être mis à disposition, et que le fabricant et l'importateur ont appliqué leur identification et leurs adresses de contact ; lorsque vous estimez ou avez des raisons de croire que le récipient ne respecte pas les exigences essentielles de sécurité de l'annexe I, ne le mettez pas à disposition tant qu'il n'a pas été mis en conformité, et lorsqu'il présente un risque, informez-en le fabricant ou l'importateur et les autorités de surveillance du marché. Art. 9(2)
- Avant de mettre à disposition un récipient de 50 bar.L ou moins, vérifier qu'il porte les inscriptions prévues au point 1.2 de l'annexe III, qu'il est accompagné des instructions et informations de sécurité du point 2 de l'annexe III dans une langue facilement comprise par les utilisateurs finaux de cet État membre, et que le fabricant et l'importateur ont appliqué leur identification et leurs adresses de contact. Art. 9(2), third subparagraph
- Tant qu'un récipient au-delà de 50 bar.L relève de votre responsabilité, veiller à ce que ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité aux exigences essentielles de sécurité de l'annexe I ; et si un récipient que vous avez mis à disposition n'est pas conforme, veiller à ce que les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler soient prises, en informant immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres concernés lorsqu'il présente un risque. Art. 9(3) and Art. 9(4)
- Tant qu'un récipient au-delà de 50 bar.L relève de votre responsabilité, veiller à ce que ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité aux exigences essentielles de sécurité de l'annexe I. Art. 9(3)
- Si un récipient que vous avez mis à disposition n'est pas conforme, veiller immédiatement à ce que les mesures correctives, le retrait ou le rappel soient pris, et lorsqu'il présente un risque, en informer immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres concernés. Art. 9(4)
- Sur demande motivée d'une autorité nationale compétente, fournir toutes les informations et la documentation nécessaires pour démontrer la conformité d'un récipient et coopérer à toute action visant à éliminer les risques présentés par les récipients que vous avez mis à disposition ; identifier vos fournisseurs et clients pendant 10 ans ; et vous rappeler que vendre sous votre propre nom ou votre propre marque, ou modifier un récipient déjà mis sur le marché d'une manière susceptible d'affecter la conformité, fait de vous le fabricant. Au Danemark, les instructions des récipients que vous fournissez doivent être en danois. Art. 9(5), Art. 10 and Art. 11; § 5
- Sur demande motivée, fournir toutes les informations et la documentation démontrant la conformité du récipient dans une langue facilement comprise par l'autorité, et coopérer à toute action visant à éliminer les risques présentés par les récipients que vous avez mis sur le marché ou à disposition. Art. 9(5)
- Être en mesure d'identifier aux autorités de surveillance du marché tout opérateur économique qui vous a fourni un récipient et tout opérateur économique à qui vous en avez fourni un, pendant 10 ans. Art. 11
- Si vous mettez un récipient sur le marché sous votre propre nom ou votre propre marque, ou si vous modifiez un récipient déjà mis sur le marché d'une manière susceptible d'affecter la conformité, vous assumez les obligations du fabricant au titre de l'article 6. Art. 10

Sanctions

Les États membres fixent les règles relatives aux sanctions applicables aux infractions commises par les opérateurs économiques aux dispositions du droit national adoptées au titre de la directive et prennent toutes les mesures nécessaires pour en assurer l'application ; les sanctions doivent être effectives, proportionnées et dissuasives et les règles peuvent inclure des sanctions pénales pour les infractions graves. Les autorités de surveillance du marché ayant des raisons suffisantes de croire qu'un récipient présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes, ou pour les animaux domestiques ou les biens, l'évaluent au regard de toutes les exigences de la directive, exigent sans délai de l'opérateur économique concerné qu'il prenne des mesures correctives, retire le récipient ou le rappelle dans un délai raisonnable proportionné à la nature du risque, et en informent l'organisme notifié concerné ; si l'opérateur n'agit pas, elles prennent des mesures provisoires interdisant ou restreignant la mise à disposition, retirant ou rappelant le récipient et en informent la Commission et les autres États membres, et une mesure à laquelle personne ne s'oppose dans un délai de trois mois est réputée justifiée. Les mesures contestées relèvent de la procédure de sauvegarde de l'Union, les réipients conformes qui présentent néanmoins un risque sont traités de la même manière, et une non-conformité formelle — un marquage CE apposé en violation de l'article 16 ou de l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008, ou non apposé du tout, un numéro d'organisme notifié mal apposé ou manquant, des inscriptions du point 1 de l'annexe III manquantes ou mal apposées, une déclaration UE de conformité non établie ou mal établie, une documentation technique indisponible ou incomplète, une information du fabricant ou de l'importateur absente, fausse ou incomplète, ou toute autre exigence administrative non respectée de l'article 6 ou de l'article 8 — doit être corrigée et entraîne sinon une restriction, une interdiction, un rappel ou un retrait. Depuis le 16 juillet 2021, les pouvoirs de surveillance proviennent du règlement (UE) 2019/1020, qui liste la directive au point 48 de son annexe I et dont les autorités peuvent exiger des documents et des informations sur la chaîne d'approvisionnement, inspecter et contrôler des produits, exiger des mesures correctives, interdire la mise à disposition et faire retirer, rappeler ou détruire des réipients, les droits procéduraux de son article 18 remplaçant l'article 21 du règlement (CE) n° 765/2008 que cite encore l'article 35, paragraphe 1. Au Danemark, l'arrêté n° 1304 du 23 novembre 2015 sanctionne par une amende, sauf si une peine plus lourde est encourue au titre de la loi sur la construction de certains produits (lov n° 155 du 20 février 2013) ou d'une autre législation — une clause de subsidiarité que l'arrêté modificatif de 2026 a laissée intacte, bien que l'arrêté lui-même repose désormais sur la loi sur les produits — les infractions à ses §§ 4 et 5 et aux dispositions de la directive reproduites à son annexe 1, et, à compter du 30 mai 2026, également à l'exigence linguistique danoise ou anglaise pour l'étiquetage des biens revêtant une importance cruciale en cas de crise au § 6 a, stk. 3, ainsi que le manquement à se conformer aux décisions, injonctions ou interdictions prises au titre de l'arrêté, avec une responsabilité des personnes morales au titre du chapitre 5 du code pénal ; la loi sur les produits liste la directive comme domaine produit n° 7 et donne à l'autorité de contrôle le pouvoir d'ordonner d'avertir les utilisateurs, de mettre fin à une commercialisation trompeuse, de remédier, d'arrêter les ventes ou la fourniture, de retirer le produit effectivement et immédiatement, de le rappeler auprès des utilisateurs ou de le détruire, des avertissements, des interdictions de mise sur le marché, de mise à disposition, de fourniture ou de mise en service, des injonctions d'arrêter les ventes et de supprimer un marquage CE mal apposé. La sanction propre à la loi est une amende, pouvant aller jusqu'à un emprisonnement de 2 ans dans des circonstances aggravantes — danger pour la sécurité ou la santé, accident causant une blessure grave ou la mort, récidive, ou infraction systématique à des fins de gain — mais cette aggravation ne s'étend qu'aux infractions à la loi elle-même, aux décisions de l'autorité et aux articles 4 et 5 du règlement (UE) 2019/1020, pour les domaines produits que la loi liste, dont les réipients à pression simples sont le n° 7. Une infraction aux propres règles de l'arrêté n'est passible que d'une amende : la loi aurait permis à l'arrêté de prévoir un

emprisonnement pour ce domaine produit, et l'arrêté ne le fait pas. L'autorité de contrôle est Erhvervsstyrelsen, dont le département Markedsovervågning poursuit les missions de Sikkerhedsstyrelsen depuis janvier 2026 ; Arbejdstilsynet reste responsable des récipients fabriqués sur commande et des récipients importés pour des activités pétrolières et gazières offshore.

Art. 34, Art. 35, Art. 36, Art. 37, Art. 38 and Art. 40; Art. 14, Art. 16, Art. 18, Art. 39, Annex I point 48 and Annex III; § 9; § 1, nr. 3 and

Liste de contrôle

1. Confronter le récipient aux cinq caractéristiques cumulatives de l'article 1er, paragraphe 1 : fabriqué en série, soudé, destiné à une pression manométrique intérieure supérieure à 0,5 bar et à contenir de l'air ou de l'azote, non destiné à être soumis à une flamme, pièces porteuses de résistance en acier non allié de qualité ou en alliage d'aluminium non allié ou non susceptible de durcissement structural, l'une des deux formes de l'article 1er, paragraphe 1, point c), pression maximale de service d'au plus 30 bars et PS fois V d'au plus 10 000 bar.L, température minimale de service non inférieure à moins 50 °C et température maximale de service n'excédant pas 300 °C pour l'acier ou 100 °C pour l'aluminium ; et confirmer qu'il ne relève d'aucune des trois exclusions de l'article 1er, paragraphe 2, un récipient nucléaire, un récipient destiné à l'installation à bord ou à la propulsion des bateaux et aéronefs, ou un extincteur.
2. Multiplier PS en bars par V en litres. À 50 bar.L ou moins, le récipient suit les règles de l'art d'un État membre, ne nécessite ni organisme notifié, ni déclaration UE de conformité, ni marquage CE au titre du point 1.1 de l'annexe III, mais le fabricant doit néanmoins veiller à ce que le récipient porte les inscriptions prévues au point 1 de l'annexe III — en pratique les mentions du point 1.2 et, lorsqu'une plaque signalétique est utilisée, la règle du point 1.3 selon laquelle elle ne peut être réutilisée et doit laisser un espace libre, puisque le point 1.1 réserve le marquage CE aux récipients au-delà de 50 bar.L — ainsi que les instructions, tandis que les importateurs et distributeurs vérifient la liste plus restreinte du point 1.2 ; au-delà de 50 bar.L, le régime complet du chapitre 3 s'applique (article 4).
3. Lire la voie selon la tranche : au-delà de 3 000 bar.L, module B plus module C1 ; au-delà de 200 bar.L jusqu'à 3 000 bar.L, module B plus module C1 ou C2 ; au-delà de 50 bar.L jusqu'à 200 bar.L, module B plus module C1 ou module C (article 13).
4. Déterminer votre rôle pour chaque récipient, en se rappelant que mettre un récipient sur le marché sous votre propre nom ou votre propre marque, ou modifier un récipient déjà sur le marché d'une manière susceptible d'affecter la conformité, vous fait fabricant avec toutes les obligations de l'article 6 (article 2 et article 10).
5. Documenter les matériaux : pièces sous pression soudables, ductiles, tenaces et non susceptibles de vieillissement avec le relevé de contrôle du producteur des matériaux, les limites d'acier sur le carbone, le soufre, le phosphore, la résistance à la traction, l'allongement et l'énergie de rupture par flexion ou les limites d'aluminium sur la pureté, le recuit, la résistance à la traction et l'allongement, et des matériaux d'apport de soudage, accessoires de résistance et pièces non sous pression compatibles (annexe I, point 1).
6. Fixer les valeurs de conception Tmin, Tmax et PS, rendre le récipient inspectable et vidangeable et le protéger contre la corrosion, utiliser des soudures à pénétration complète, et déterminer l'épaisseur de paroi par la méthode de calcul ou la méthode expérimentale, la méthode de calcul étant obligatoire au-delà de 3 000 bar.L ou au-delà de 100 °C, avec une épaisseur réelle minimale de 2 mm pour l'acier et 3 mm pour l'aluminium (annexe I, point 2).
7. Qualifier le soudage : modes opératoires de soudage approuvés et soudeurs ou opérateurs qualifiés, avec les essais d'approbation et de qualification réalisés par des organismes notifiés, ainsi que des essais de qualité des soudures pendant la fabrication consignés dans un rapport (annexe I, point 3).
8. Déposer la demande d'examen UE de type auprès d'un organisme notifié de votre choix, avec la documentation du point 1.3 de l'annexe II, les preuves à l'appui et, lorsque les normes harmonisées ne sont pas appliquées intégralement, un prototype, et conserver le certificat et la documentation pendant 10 ans (article 13 et annexe II, point 1).

1. Rédiger la déclaration UE de conformité de l'annexe IV, sous forme de déclaration unique lorsque d'autres actes de l'Union s'appliquent également, apposer le marquage CE avec les deux derniers chiffres de l'année et le numéro d'identification de l'organisme notifié, appliquer les inscriptions du point 1.2 de l'annexe III sur le récipient ou une plaque signalétique non réutilisable et fournir les instructions du point 2 de l'annexe III dans la langue requise, soit le danois au Danemark (articles 14 et 16, annexe III et arrêté n° 1304/2015, § 5).
1. Mettre en place la conservation de 10 ans de la documentation technique et de la déclaration, la traçabilité de 10 ans des fournisseurs et clients, des procédures maintenant la production en série conforme, des essais par échantillonnage et un registre des plaintes lorsque les risques le justifient, la procédure d'action corrective et de notification, et vérifier si un mode d'urgence pour le marché intérieur a activé les procédures du chapitre 5 bis pour vos récipients (articles 6, 11 et 38 bis).

Sources

1. Directive 2014/29/UE relative aux récipients à pression simples, texte consolidé du 30 mai 2026 (EUR-Lex) — <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/?uri=CELEX:02014L0029-20260530>
2. Directive 2014/29/UE relative aux récipients à pression simples, telle que publiée au JO L 96 du 29 mars 2014 (EUR-Lex) — <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/?uri=CELEX:32014L0029>
3. Informations sur le document, dates, rectificatif et relations pour CELEX 32014L0029 (EUR-Lex) — <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/ALL/?uri=CELEX:32014L0029>
4. Directive (UE) 2024/2749 relative aux procédures d'urgence pour l'évaluation de la conformité, la présomption de conformité, les spécifications communes et la surveillance du marché durant une urgence pour le marché intérieur (EUR-Lex) — <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/?uri=CELEX:32024L2749>
5. Directive 2009/105/CE relative aux récipients à pression simples, abrogée depuis le 20 avril 2016 (EUR-Lex) — <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/?uri=CELEX:32009L0105>
6. Règlement (UE) 2019/1020 relatif à la surveillance du marché et à la conformité des produits (EUR-Lex) — <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/?uri=CELEX:32019R1020>
7. Directive 2014/68/UE relative aux équipements sous pression, texte consolidé du 30 mai 2026 (EUR-Lex) — <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/?uri=CELEX:02014L0068-20260530>
8. Directive Récipients à pression simples, avec les lignes directrices SPVD du groupe de travail Pression (Commission européenne, DG GROW) — https://single-market-economy.ec.europa.eu/sectors/pressure-equipment-and-gas-appliances/pressure-equipment-sector/simple-pressure-vessels-directive_en
9. Normes harmonisées pour les récipients à pression simples au titre de la directive 2014/29/UE (Commission européenne, DG GROW) — https://single-market-economy.ec.europa.eu/single-market/european-standards/harmonised-standards/simple-pressure-vessels_en
10. Bekendtgørelse nr. 1304 af 23. november 2015 om indretning m.v. af simple trykbeholdere (Retsinformation) — <https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2015/1304>
11. Bekendtgørelse nr. 492 af 28. maj 2026 om ændring af bekendtgørelse om indretning m.v. af simple trykbeholdere (Retsinformation) — <https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2026/492>
12. Bekendtgørelse af lov om produkter og markedsovervågning, LBK nr. 22 af 8. januar 2026 (Retsinformation) — <https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2026/22>
13. Regler for trykbærende udstyr og simple trykbeholdere (Sikkerhedsstyrelsen, Erhvervsstyrelsen Markedsovervågning) — <https://www.sik.dk/erhverv/produkter/trykudstyr/love-og-regler/regler-trykbaerende-udstyr-og-simple-trykbeholdere>
14. Kontrol med trykbærende udstyr og simple trykbeholdere (Sikkerhedsstyrelsen, Erhvervsstyrelsen Markedsovervågning) — <https://www.sik.dk/erhverv/produkter/trykudstyr/vejledninger/kontrol-trykbaerende-udstyr-og-simple-trykbeholdere>
15. Sikkerhedsstyrelsen, en del af Erhvervsstyrelsen from January 2026 (Erhvervsstyrelsen) — <https://erhvervsstyrelsen.dk/sikkerhedsstyrelsen-en-del-af-erhvervsstyrelsen>

Généré à partir de <https://www.conphora.com/fr/reglements-ue/spvd/> le 13 octobre 2026

Rédigé à partir du texte officiel disponible sur EUR-Lex et des orientations de la Commission, avec une source pour chaque fait. Ceci ne constitue pas un conseil juridique.