DIRECTIVE DU CONSEIL

du 17 septembre 1984

concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au niveau de puissance acoustique admissible des groupes électrogènes de soudage

(84/535/CEE)

LE CONSEIL DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment son article 100,

vu la proposition de la Commission (1),

vu l'avis de l'Assemblée (2),

vu l'avis du Comité économique et social (3),

considérant que les programmes d'actions des Communautés européennes en matière d'environnement de 1973 et de 1977 (4) mettent en évidence l'importance du problème des nuisances acoustiques, et en particulier la nécessité d'agir sur les sources les plus bruyantes;

considérant qu'une disparité entre les dispositions déjà applicables ou en cours de préparation dans les différents États membres en ce qui concerne la limitation du niveau d'émission sonore des groupes électrogènes de soudage crée des conditions de concurrence inégales et a, de ce fait, une incidence directe sur le fonctionnement du marché commun; qu'il convient donc de procéder dans ce domaine au rapprochement des législations prévu à l'article 100 du traité;

considérant que la directive 84/532/CEE du Conseil, du 17 septembre 1984, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux dispositions communes aux matériels et engins de chantier (5), a notamment défini la procédure d'examen CEE de type; que, conformément à cette directive, il y a lieu de fixer les prescriptions harmonisées auxquelles doit satisfaire chaque catégorie de matériel;

considérant que la directive 79/113/CEE du Conseil, du 19 décembre 1978, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives à la détermination de l'émission sonore des engins et matériels de chantier (6), modifiée par la directive 81/1051/CEE (7), a notamment défini la méthode qu'il convient d'utiliser pour établir les critères acoustiques des groupes électrogènes de soudage;

considérant que, en outre, en raison de l'incidence du bruit émis par les groupes électrogènes de soudage sur le milieu ambiant, et plus particulièrement sur le bien-être et la santé de l'homme, il convient de réduire progressivement et sensiblement le niveau de puissance acoustique admissible des groupes électrogènes de soudage;

considérant que, en vue de limiter la gêne causée par le bruit aérien émis par les groupes électrogènes de soudage, il est opportun de pouvoir réglementer l'utilisation des groupes électrogènes de soudage dans certaines zones, considérées comme particulièrement sensibles;

considérant que les prescriptions techniques doivent être adaptées rapidement au progrès de la technique; qu'il y a lieu, à cet effet, de prévoir l'application de la procédure définie à l'article 5 de la directive 79/113/CEE,

A ARRÊTE LA PRÉSENTE DIRECTIVE:

Article premier

1. La présente directive s'applique au niveau de puissance acoustique admissible des groupes électrogènes de soudage qui servent à effectuer des travaux sur des chantiers de génie civil et de bâtiment.

2. Elle est une directive particulière au sens de l'article 3 paragraphe 2 de la directive 84/532/CEE, ci-après dénommée «directive-cadre».

---

(1) JO n° C 54 du 8. 3. 1976, p. 63.
(2) JO n° C 125 du 8. 6. 1976, p. 43.
(3) JO n° C 197 du 23. 8. 1976, p. 11.
(4) Jo n° C 112 du 20. 12. 1973, p. 1, et JO n° C 139 du 13. 6. 1977, p. 1.
(5) Voir page 111 du présent Journal officiel.
(6) JO n° L 33 du 8. 2. 1979, p. 15.
(7) JO n° L 376 du 30. 12. 1981, p. 49.

Article 2

Au sens de la présente directive, on entend par «groupe électrogène de soudage» tout appareil rotatif débitant un courant de soudage.

Article 3

1. Les organismes agréés accordent l'attestation d'examen CEE de type à tout type de groupe électrogène de soudage dont le niveau de puissance acoustique des bruits aériens, mesuré dans les conditions prévues à l'annexe I de la directive 79/113/CEE, modifiée par l'annexe I de la présente directive, n'excède pas les niveaux de puissance acoustique admissible indiqués dans le tableau suivant:

Courant nominal maximal de soudage	Niveau de puissance acoustique admissible dB (A)/1 pW à partir	
	de 18 mois après la notification de la directive	de 5 ans après la notification de la directive
Inférieur ou égal à 200 A	104	101
supérieur à 200 A	101	100

2. Toute demande d'attestation d'examen CEE de type d'un type de groupe électrogène de soudage, quant au niveau de puissance acoustique admissible, doit être accompagnée d'une fiche de renseignements dont le modèle figure à l'annexe II.

3. Pour tout type de groupe électrogène de soudage qu'il atteste, l'organisme agréé remplit toutes les rubriques de l'attestation d'examen CEE de type dont le modèle figure à l'annexe III de la directive-cadre.

4. La durée de validité des attestations d'examen CEE de type est limitée à cinq ans. Elle peut être prolongée de cinq ans si la demande en est faite dans les douze mois qui précèdent l'expiration de la première période de cinq ans.

Toutefois, à la fin de la période de cinq ans à compter de la notification de la directive, les attestations d'examen CEE de type cessent d'être valides, à moins qu'elles n'aient été délivrées pour des groupes électrogènes de soudage satisfaisant au niveau limite entrant en vigueur à cette date.

5. Par dérogation à l'article 19 paragraphe 1 de la directive-cadre, un groupe électrogène de soudage muni d'un certificat de conformité établi sur base d'une attestation d'examen CEE de type relative aux valeurs de la première période ne peut plus bénéficier des avantages prévus à cet article après un délai de cinq ans et demi à compter de la notification de la directive, le délai de validité devant être indiqué sur les certificats de conformité concernés.

6. Pour chaque groupe électrogène de soudage construit conformément au type attesté par un examen CEE de type, le constructeur complète le certificat de conformité dont le modèle figure à l'annexe IV de la directive-cadre dans les colonnes correspondant à l'attestation d'examen CEE de type.

7. Sur chaque groupe électrogène de soudage construit conformément au type attesté par un examen CEE de type, doit figurer de façon bien visible et indélébile une mention indiquant le niveau de puissance accoustique en décibels pondéré A par rapport à 1 pW, garanti par le fabricant et déterminé dans les conditions prévues à l'annexe I de la directive 79/113/CEE, modifiée par l'annexe I de la présente directive, ainsi que la marque Ɛ (epsilon). Le modèle d'une telle mention figure à l'annexe III de la présente directive.

Article 4

Les États membres peuvent prendre des dispositions pour réglementer l'utilisation des groupes électrogènes de soudage dans des zones qu'ils considèrent comme sensibles.

Article 5

Le contrôle de la conformité de la fabrication au type examiné, prévu à l'article 12 de la directive-cadre, est effectué selon les modalités techniques fixées à l'annexe IV.

Article 6

Le Conseil statue à l'unanimité, dans un délai de dix-huit mois, sur la proposition de réduction des niveaux de bruit que la Commission présentera dans les meilleurs délais, et au plus tard cinq ans après l'adoption de la présente directive.

Article 7

Sont arrêtées conformément à la procédure prévue à l'article 5 de la directive 79/113/CEE:

— les modalités techniques de l'annexe IV en vue du contrôle de la conformité de la fabrication au type examiné,

— les modifications qui sont nécessaires pour adapter au progrès technique les prescriptions des annexes.

Article 8

Les États membres prennent toutes les dispositions utiles pour que les groupes électrogènes de soudage, définis à l'article 2, ne puissent être mis sur le marché que s'ils sont conformes aux dispositions prévues dans la présente directive et dans la directive-cadre.

Article 9

1. Les États membres mettent en vigueur les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à la présente directive à l'expiration d'un délai de dix-huit mois à compter de sa notification (1) et en informent immédiatement la Commission.

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

Article 10

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 17 septembre 1984.

Par le Conseil

Le président

P. BARRY

(1) La présente directive a été notifiée aux États membres le 26 septembre 1984.

ANNEXE I

MÉTHODE DE MESURE DE BRUIT AÉRIEN ÉMIS PAR LES GROUPES ÉLECTROGÈNES DE SOUDAGE

CHAMP D'APPLICATION

La présente méthode de mesure s'applique aux groupes électrogènes de soudage. Elle spécifie les procédures d'essais destinées à la détermination du niveau de puissance acoustique de ce matériel en vue de l'examen CEE de type et du contrôle de conformité.

Ces procédures techniques sont conformes aux prescriptions données dans l'annexe I de la directive 79/113/CEE.

La totalité des points de l'annexe I de la directive 79/113/CEE s'applique aux groupes électrogènes de soudage avec les modifications particulières suivantes.

4. CRITÈRES À RETENIR POUR L'EXPRESSION DES RÉSULTATS

4.1. Le critère acoustique pour l'environnement des groupes électrogènes de soudage est exprimé par le niveau de puissance acoustique de ces derniers.

6. CONDITIONS DE MESURE

6.2. **Fonctionnement de la source sonore pendant les mesures.**

6.2.1. N'est pas à prendre en considération.

6.2.2. *Régime conventionnel de soudage*

Le groupe électrogène de soudage doit être utilisé dans les conditions indiquées par le fabricant. Il doit fonctionner comme défini par la recommandation ISO R700—1968, première édition 1968, à son régime nominal en débitant, sur une résistance, le courant nominal de soudage.

6.3. **Site de mesure**

Le groupe électrogène de soudage sera installé sur un plan réfléchissant en béton ou en asphalte non poreux. Les groupes électrogènes de soudage sans roues, sur bâti-support *(skid)*, seront placés sur tréteaux, de 0,40 m de hauteur, sauf exigences contraires du fait des conditions d'installation données par le fabricant.

6.4.1. *Surface de mesure*

La surface de mesure à utiliser pour l'essai est un hémisphère. Le centre de l'hémisphère est la projection verticale sur le plan réfléchissant du centre géométrique du groupe électrogène de soudage. Le rayon est de:

— 4 m lorsque la plus grande dimension du groupe électrogène de soudage à tester est inférieure ou égale à 1,5 m,

— 10 m lorsque la plus grande dimension du groupe électrogène de soudage à tester est supérieure à 1,5 m mais inférieure ou égale à 4 m,

— 16 m lorsque la plus grande dimension du groupe électrogène de soudage à tester est supérieure à 4 m.

Le tableau I de l'annexe I de la directive 79/113/CEE précise les coordonnées des points de mesure.

6.4.2.1. L'axe des x du système de coordonnées, par rapport auquel sont fixées les positions des points de mesure, est parallèle à l'axe principal du groupe électrogène de soudage.

7. RÉALISATION DES MESURES

7.1.1. Seul le bruit de fond est pris en considération pour les corrections.

7.1.5. *Présence d'obstacles*

Un contrôle visuel dans une zone circulaire d'un rayon égal à trois fois celui de l'hémisphère de mesure et dont le centre coïncide avec celui de cet hémisphère est suffisant pour s'assurer que les dispositions du point 6.3 troisième alinéa de l'annexe I de la directive 79/113/CEE sont respectées.

7.2. **Mesure du niveau de pression acoustique L_{pA}**

Si les niveaux de pression acoustique aux points de mesure sont déterminés à partir de valeurs indiquées par un sonomètre, celles-ci sont au nombre minimal de cinq et sont relevées à intervalle régulier.

8. EXPLOITATION DES RÉSULTATS

8.2. N'est pas pris en considération.

8.6.2. Compte tenu du point 6.3, le point 8.6.2 n'est pas à prendre en considération et C = 0.

ANNEXE II

MODÈLE DE FICHE DE RENSEIGNEMENTS CONCERNANT UN TYPE DE GROUPE ÉLECTROGÈNE DE SOUDAGE À FOURNIR EN VUE DE SON EXAMEN CEE DE TYPE

1. **Généralités**

1.1. Nom et adresse du constructeur: .....

1.2. Nom et adresse du mandataire éventuel du constructeur: .....

1.3. Marque (raison sociale): .....

1.4. Dénomination commerciale: .....

1.5. Type: .....

2. **Dimensions du groupe électrogène de soudage**

2.1. Longueur: ..... m

Largeur: ..... m

Hauteur: ..... m

Masse: ..... kg

2.2. Présentation du groupe: bâti-support — remorque — autre (1)

3. **Fonctionnement**

3.1. *Fonctionnement du moteur d'entraînement*

3.1.1. Marque et type: .....

3.1.2. Énergie utilisée: essence, *gas oil,* électricité, gaz (1)

3.1.3. Vitesse de rotation: .....tours par minute

3.2. *Fonctionnement de la génératrice*

3.2.1. Marque et type: .....

3.2.2. Vitesse de rotation: .....tours par minute

3.2.3. Courant nominal de soudage: ..... A

3.2.4. Courant nominal maximal: ..... A

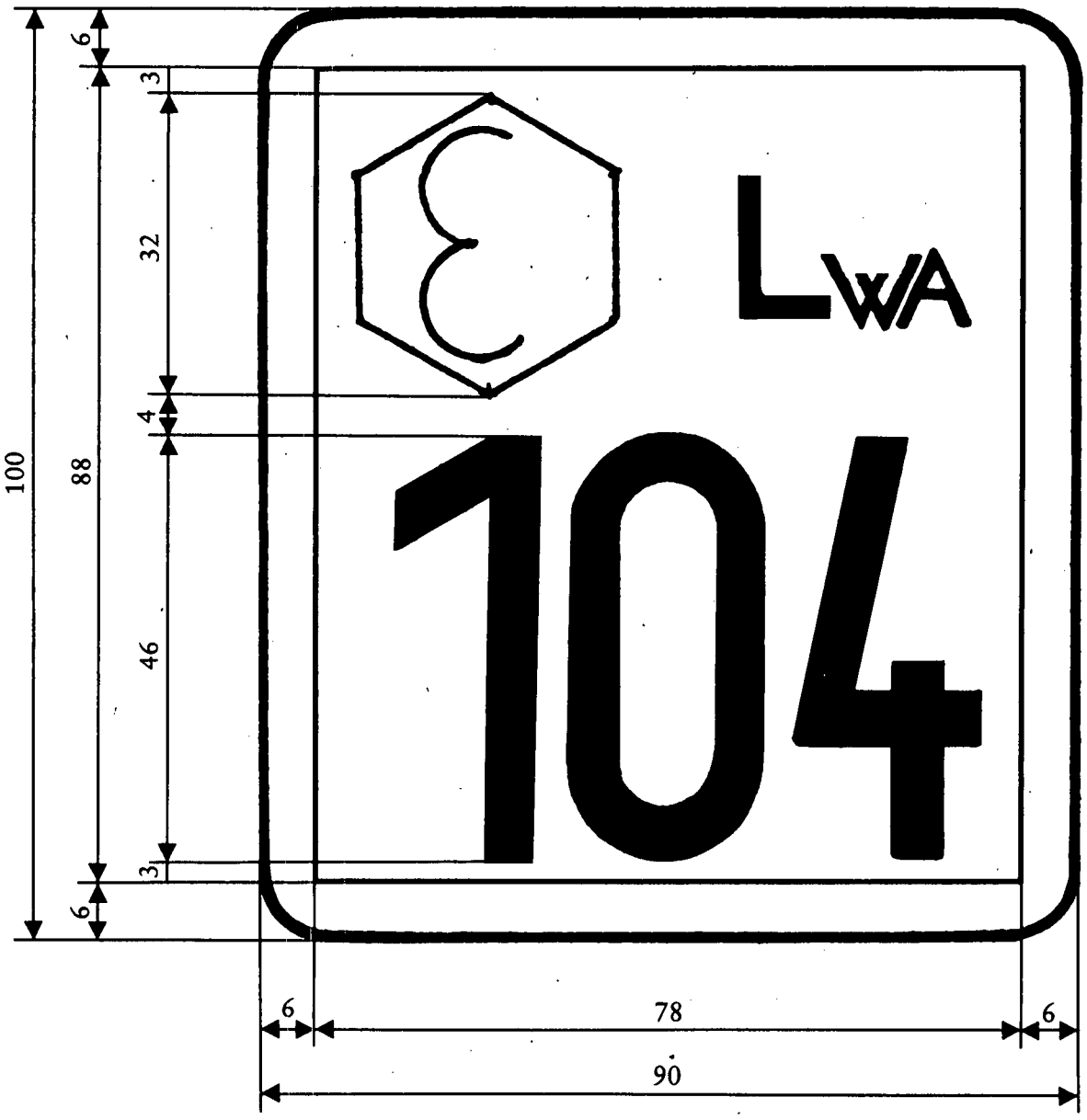
4. Joindre la notice descriptive commerciale, si elle existe.

---

(1) Rayer les mentions inutiles.

ANNEXE III

MODÈLE DE LA MENTION INDIQUANT LE NIVEAU DE PUISSANCE ACOUSTIQUE



ANNEXE IV

MODALITÉS TECHNIQUES DU CONTRÔLE DE LA CONFORMITÉ DE LA FABRICATION AU TYPE EXAMINÉ

Le contrôle de la conformité de la fabrication au type examiné est exécuté, si faire se peut, par sondage.