

**RICHTLIJN 2014/29/EU VAN HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD****van 26 februari 2014****betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake het op de markt aanbieden van drukvaten van eenvoudige vorm****(herschikking)****(Voor de EER relevante tekst)**

HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD VAN DE EUROPESE UNIE,

Gezien het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie, en met name artikel 114,

Gezien het voorstel van de Europese Commissie,

Na toezending van het ontwerp van wetgevingshandeling aan de nationale parlementen,

Gezien het advies van het Europees Economisch en Sociaal Comité <sup>(1)</sup>,

Handelend volgens de gewone wetgevingsprocedure <sup>(2)</sup>,

Overwegende hetgeen volgt:

(1) Richtlijn 2009/105/EG van het Europees Parlement en de Raad van 16 september 2009 inzake drukvaten van eenvoudige vorm <sup>(3)</sup> is ingrijpend gewijzigd <sup>(4)</sup>. Aangezien nieuwe wijzigingen nodig zijn, dient ter wille van de duidelijkheid tot herschikking van die richtlijn te worden overgegaan.

(2) Verordening (EG) nr. 765/2008 van het Europees Parlement en de Raad van 9 juli 2008 tot vaststelling van de eisen inzake accreditatie en markttoezicht betreffende het verhandelen van producten <sup>(5)</sup> stelt regels vast inzake de accreditatie van conformiteitsbeoordelingsinstanties, verschaft een kader voor het markttoezicht op producten en voor de controle van producten uit derde landen, en voorziet in de algemene beginselen inzake CE-markering.

(3) Besluit 768/2008/EG van het Europees Parlement en de Raad van 9 juli 2008 betreffende een gemeenschappelijk

kader voor het verhandelen van producten <sup>(6)</sup> stelt gemeenschappelijke beginselen en referentie bepalingen vast die bedoeld zijn om in alle sectorale wetgeving te worden toegepast, zodat een coherente basis voor de herziening of herschikking van die wetgeving wordt gelegd. Richtlijn 2009/105/EG moet derhalve aan dat besluit worden aangepast.

(4) Deze richtlijn is van toepassing op drukvaten van eenvoudige vorm, die nieuw zijn op de markt van de Unie wanneer ze in de handel worden gebracht. Dit houdt in dat het ofwel nieuwe drukvaten van eenvoudige vorm zijn gemaakt door een in de Unie gevestigde fabrikant, ofwel drukvaten van eenvoudige vorm, nieuw of tweedehands, die worden ingevoerd uit een derde land.

(5) Deze richtlijn moet van toepassing zijn op alle leveringsvormen, inclusief verkoop op afstand.

(6) De lidstaten moeten op hun grondgebied de gezondheid en veiligheid van personen, en de bescherming van huisdieren en goederen beschermen tegen gevaren die kunnen ontstaan door lekken en barsten van drukvaten van eenvoudige vorm.

(7) Het is de verantwoordelijkheid van de marktdeelnemers dat drukvaten van eenvoudige vorm in overeenstemming zijn met deze richtlijn, gelet op de respectievelijke rol die zij vervullen in de toeleveringsketen, teneinde algemene belangen, zoals gezondheid en veiligheid van personen, in grote mate te beschermen, huisdieren en goederen te beschermen, en eerlijke mededinging op de markt van de Unie te waarborgen.

(8) Alle marktdeelnemers die een rol vervullen in de toeleverings- en distributieketen moeten passende maatregelen nemen om te waarborgen dat zij uitsluitend drukvaten van eenvoudige vorm op de markt aanbieden die aan deze richtlijn voldoen. Er moet worden gezorgd voor een duidelijke en evenredige verdeling van de verplichtingen overeenkomstig de rol van iedere marktdeelnemer in de toeleverings- en distributieketen.

(9) Om de communicatie tussen marktdeelnemers, markttoezichtautoriteiten en eindgebruikers te vergemakkelijken, moeten de lidstaten de marktdeelnemers ertoe aansporen om naast hun postadres ook een webadres te vermelden.

<sup>(1)</sup> PB C 27 van 3.2.2009, blz. 41.

<sup>(2)</sup> Standpunt van het Europees Parlement van 5 februari 2014 (nog niet bekendgemaakt in het Publicatieblad) en besluit van de Raad van 20 februari 2014.

<sup>(3)</sup> PB L 264 van 8.10.2009, blz. 12. Richtlijn 2009/105/EG is de codificatie van Richtlijn 87/404/EEG van de Raad van 25 juni 1987 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de lidstaten inzake drukvaten van eenvoudige vorm (PB L 220 van 8.8.1987, blz. 48).

<sup>(4)</sup> Zie bijlage V, deel A.

<sup>(5)</sup> PB L 218 van 13.8.2008, blz. 30.

<sup>(6)</sup> PB L 218 van 13.8.2008, blz. 82.

- (10) De fabrikant, die op de hoogte is van de details van het ontwerp- en productieproces, is het best in staat om de conformiteitsbeoordelingsprocedure voor drukvaten van eenvoudige vorm uit te voeren. De verplichting voor de conformiteitsbeoordeling moet daarom uitsluitend op de fabrikant blijven rusten.
- (11) Er moet worden gewaarborgd dat drukvaten van eenvoudige vorm die vanuit derde landen in de Unie in de handel komen, aan deze richtlijn voldoen, en met name dat de fabrikanten adequate conformiteitsbeoordelingsprocedures met betrekking tot deze drukvaten van eenvoudige vorm hebben uitgevoerd. Bijgevolg moet worden bepaald dat importeurs erop toezien dat de drukvaten van eenvoudige vorm die zij in de handel brengen aan de eisen van deze richtlijn voldoen en dat zij geen drukvaten van eenvoudige vorm in de handel brengen die niet aan deze eisen voldoen of een risico inhouden. Er moet eveneens worden bepaald dat importeurs erop toezien dat er conformiteitsbeoordelingsprocedures hebben plaatsgevonden en dat de productmarkering en documenten die de fabrikanten opstellen ter beschikking staan voor inspectie door de bevoegde nationale autoriteiten.
- (12) Iedere importeur die een drukvat van eenvoudige vorm in de handel brengt, moet zijn naam, geregistreerde handelsnaam of geregistreerde merknaam en postadres waarop contact met hem kan worden opgenomen op het drukvat van eenvoudige vorm vermelden. Op deze regel dient uitzondering te worden gemaakt wanneer deze vermelding door de kenmerken van het drukvat van eenvoudige vorm niet mogelijk is.
- (13) De distributeur mag een drukvat van eenvoudige vorm pas aanbieden op de markt nadat het door de fabrikant of de importeur in de handel is gebracht, en hij moet de nodige zorgvuldigheid betrachten om ervoor te zorgen dat de wijze waarop hij met het drukvat van eenvoudige vorm omgaat geen negatieve invloed heeft op de conformiteit van het drukvat van eenvoudige vorm.
- (14) Wanneer een marktdeelnemer een drukvat van eenvoudige vorm onder zijn eigen naam of merknaam in de handel brengt of een drukvat van eenvoudige vorm zodanig wijzigt dat de conformiteit met deze richtlijn in het gedrang kan komen, moet hij als fabrikant worden beschouwd en de verplichtingen van de fabrikant opnemen.
- (15) Omdat distributeurs en importeurs dicht bij de markt staan, moeten zij worden betrokken bij de markttoezicht-taken van de bevoegde nationale autoriteiten, en moeten zij bereid zijn actief medewerking te verlenen door die autoriteiten alle nodige informatie over het product te verstrekken.
- (16) Het markttoezicht wordt eenvoudiger en doeltreffender wanneer gewaarborgd wordt dat een drukvat van eenvoudige vorm in de hele toeleveringsketen traceerbaar is. Een efficiënt traceringsstelsel verlicht de taak van de markttoezichtautoriteiten wanneer zij marktdeelnemers dienen op te sporen die niet-conforme drukvaten van eenvoudige vorm op de markt hebben aangeboden.
- Van de marktdeelnemers mag niet gevraagd worden dat zij, wanneer zij de bij deze richtlijn voorgeschreven gegevens voor de identificatie van andere marktdeelnemers bewaren, die gegevens bijwerken voor wat betreft andere marktdeelnemers die een drukvat van eenvoudige vorm aan hen hebben geleverd of aan wie zij een drukvat van eenvoudige vorm hebben geleverd.
- (17) Deze richtlijn moet worden beperkt tot het formuleren van de essentiële veiligheidseisen. Om de beoordeling van de conformiteit met die eisen te vergemakkelijken, moet worden voorzien in een vermoeden van conformiteit voor drukvaten van eenvoudige vorm die voldoen aan geharmoniseerde normen die overeenkomstig Verordening (EU) nr. 1025/2012 van het Europees Parlement en de Raad van 25 oktober 2012 betreffende Europese normalisatie <sup>(1)</sup> zijn vastgesteld om die eisen in gedetailleerde technische specificaties om te zetten.
- (18) Verordening (EU) nr. 1025/2012 voorziet in een procedure voor bezwaren tegen geharmoniseerde normen die niet volledig aan de eisen van deze richtlijn voldoen.
- (19) Er moet worden gezorgd voor conformiteitsbeoordelingsprocedures waarmee marktdeelnemers kunnen aantonen en de bevoegde instanties kunnen waarborgen dat op de markt aangeboden drukvaten van eenvoudige vorm aan de essentiële veiligheidseisen voldoen. Besluit nr. 768/2008/EG stelt modules voor conformiteitsbeoordelingsprocedures vast, uiteenlopend van de minst tot de meest stringente procedure, afhankelijk van de hoogte van het risico en het vereiste veiligheidsniveau. Om voor coherentie tussen de sectoren te zorgen en ad-hocvarianten te voorkomen, moeten conformiteitsbeoordelingsprocedures uit die modules worden gekozen.
- (20) Fabrikanten moeten een EU-conformiteitsverklaring opstellen waarin zij de bij deze richtlijn voorgeschreven informatie verstrekken over de conformiteit van een drukvat van eenvoudige vorm met deze richtlijn en overige relevante harmonisatiewetgeving van de Unie.
- (21) Om effectieve toegang tot informatie voor markttoezichtdoeleinden te waarborgen, moet de informatie die vereist is om alle toepasselijke handelingen van de Unie te identificeren in één EU-conformiteitsverklaring beschikbaar zijn. Om de administratieve lasten voor marktdeelnemers te verkleinen, mag die EU-conformiteitsverklaring bestaan uit een dossier van afzonderlijke relevante conformiteitsverklaringen.
- (22) De CE-markering, waarmee de conformiteit van een drukvat van eenvoudige vorm wordt aangegeven, is de zichtbare uitkomst van een uitgebreid proces van conformiteitsbeoordeling in brede zin. In Verordening (EG)

<sup>(1)</sup> PB L 316 van 14.11.2012, blz. 12.

- nr. 765/2008 zijn algemene beginselen voor het gebruik van de CE-markering en de relatie daarvan tot andere markeringen vastgesteld. In deze richtlijn moeten voorschriften met betrekking tot het aanbrengen van de CE-markering worden vastgesteld.
- (23) Een controle op de naleving van de desbetreffende essentiële veiligheidseisen is noodzakelijk voor een doeltreffende bescherming van eindgebruikers en derden.
- (24) Conformiteitsbeoordelingsinstanties, die door de lidstaten bij de Commissie worden aangemeld, moeten een rol spelen bij de in deze richtlijn beschreven conformiteitsbeoordelingsprocedures.
- (25) De ervaring heeft geleerd dat de in Richtlijn 2009/105/EG vastgestelde criteria waaraan conformiteitsbeoordelingsinstanties moeten voldoen om bij de Commissie aangemeld te kunnen worden, ontoereikend zijn om een uniform, hoog prestatieniveau van aangemelde instanties in de hele Unie te waarborgen. Het is echter essentieel dat alle aangemelde instanties hun functies op hetzelfde niveau en onder eerlijke concurrentievoorwaarden uitoefenen. Hiertoe moeten verplichte eisen worden vastgesteld voor conformiteitsbeoordelingsinstanties die aangemeld willen worden met het oog op het verlenen van conformiteitsbeoordelingsdiensten.
- (26) Als een conformiteitsbeoordelingsinstantie aantoont dat zij voldoet aan de in geharmoniseerde normen vastgestelde criteria, dient zij te worden geacht te voldoen aan de overeenkomstige eisen van deze richtlijn.
- (27) Om bij de uitvoering van de conformiteitsbeoordeling een samenhangend kwaliteitsniveau te kunnen waarborgen, moeten ook eisen worden vastgesteld voor de anmeldende autoriteiten en andere instanties die bij de beoordeling en aanmelding van en bij het toezicht op aangemelde instanties betrokken zijn.
- (28) Het in deze richtlijn beschreven systeem moet worden aangevuld door het accreditatiesysteem van Verordening (EG) nr. 765/2008. Omdat accreditatie een essentieel middel is om te controleren of de conformiteitsbeoordelingsinstanties bekwaam zijn, moet accreditatie ook bij aanmelding worden gebruikt.
- (29) Accreditatie die zoals bepaald in Verordening (EG) nr. 765/2008 op transparante wijze georganiseerd is en het nodige vertrouwen in conformiteitscertificaten waarborgt, moet door de nationale autoriteiten in de hele Unie worden beschouwd als het geschiktste middel waarmee de technische bekwaamheid van deze instanties kan worden aangetoond. De nationale autoriteiten kunnen evenwel van oordeel zijn dat zij over de passende middelen beschikken om deze beoordeling zelf te verrichten. In dit geval moeten zij, om te waarborgen dat de beoordeling door de andere nationale autoriteiten voldoende betrouwbaar is, aan de Commissie en de andere lidstaten het nodige bewijsmateriaal overleggen waaruit blijkt dat de beoordeelde conformiteitsbeoordelingsinstanties aan de relevante regelgevingseisen voldoen.
- (30) Conformiteitsbeoordelingsinstanties besteden veelal een deel van hun conformiteitsbeoordelingsactiviteiten uit of maken gebruik van een dochteronderneming. Om het beschermingsniveau te kunnen garanderen dat nodig is voor drukvaten van eenvoudige vorm die in de Unie in de handel worden gebracht, is het essentieel dat onderaannemers en dochterondernemingen bij de uitvoering van conformiteitsbeoordelingsstaken aan dezelfde eisen voldoen als aangemelde instanties. Daarom is het belangrijk dat ook de activiteiten die door onderaannemers en dochterondernemingen worden verricht, worden betrokken in de beoordeling van de bekwaamheid en de prestaties van instanties die worden aangemeld en in het toezicht op reeds aangemelde instanties.
- (31) De aanmeldingsprocedure moet efficiënter en transparanter worden, en met name worden aangepast aan nieuwe technologie, zodat de aanmelding online kan worden verricht.
- (32) Omdat aangemelde instanties hun diensten in de hele Unie kunnen aanbieden, moeten de andere lidstaten en de Commissie in staat worden gesteld bezwaren in te brengen tegen een aangemelde instantie. Daarom is het belangrijk te voorzien in een termijn waarbinnen twijfels of bedenkingen omtrent de bekwaamheid van conformiteitsbeoordelingsinstanties kunnen worden weggenomen alvorens zij als aangemelde instantie gaan functioneren.
- (33) Uit concurrentieoogpunt is het cruciaal dat de aangemelde instanties bij de toepassing van de conformiteitsbeoordelingsprocedures geen onnodige lasten voor marktdeelnemers creëren. Bij de technische uitvoering van de conformiteitsbeoordelingsprocedures moet om dezelfde reden worden gezorgd voor consistentie, zodat de marktdeelnemers gelijk worden behandeld. Dit kan het best worden bereikt door passende coördinatie en samenwerking tussen de aangemelde instanties.
- (34) Om rechtszekerheid te waarborgen, moet duidelijk worden gemaakt dat de in Verordening (EG) nr. 765/2008 vastgestelde voorschriften inzake markttoezicht in de Unie en controle van producten die de markt van de Unie binnenkomen, op drukvaten van eenvoudige vorm van toepassing zijn. Deze richtlijn mag de lidstaten niet beletten te kiezen welke autoriteiten voor de uitvoering van die taken bevoegd zijn.
- (35) De lidstaten moeten alle passende maatregelen nemen om ervoor te zorgen dat drukvaten van eenvoudige vorm alleen in de handel mogen worden gebracht indien ze, wanneer ze naar behoren worden opgeslagen en worden gebruikt overeenkomstig hun bestemming of onder gebruiksomstandigheden die redelijkerwijs kunnen worden voorzien, de gezondheid en veiligheid van personen niet in gevaar brengen. Drukvaten van eenvoudige vorm moeten slechts als niet in overeenstemming met de in deze richtlijn neergelegde essentiële veiligheidseisen worden beschouwd als zij gebruikt worden in omstandigheden die redelijkerwijs te voorzien zijn, d.w.z. een gebruik dat het gevolg zou kunnen zijn van rechtmatig en gemakkelijk voorspelbaar menselijk gedrag.

- (36) In Richtlijn 2009/105/EG is al een vrijwaringsprocedure opgenomen die de Commissie in staat stelt na te gaan of een door een lidstaat genomen maatregel tegen drukvaten van eenvoudige vorm die hij niet-conform acht, gerechtvaardigd is. Om de transparantie te vergroten en tijdverlies te beperken, moet de bestaande vrijwaringsprocedure worden verbeterd teneinde de efficiëntie te vergroten en van de deskundigheid in de lidstaten te profiteren.
- (37) Het bestaande systeem moet worden aangevuld met een procedure om belanghebbenden te informeren over voorgenomen maatregelen tegen drukvaten van eenvoudige vorm die een risico meebrengen voor de gezondheid of veiligheid van personen of voor huisdieren of goederen. Deze procedure moet ook markttoezicht-autoriteiten in staat stellen samen met de betrokken marktdeelnemers vroegtijdig tegen dergelijke drukvaten van eenvoudige vorm op te treden.
- (38) Indien de lidstaten en de Commissie het eens zijn dat een maatregel van een lidstaat gerechtvaardigd is, is nadere betrokkenheid van de Commissie hierbij niet nodig, behalve wanneer de niet-conformiteit kan worden toegeschreven aan tekortkomingen van de geharmoniseerde norm.
- (39) Om eenvormige voorwaarden te waarborgen voor de uitvoering van deze richtlijn, moeten aan de Commissie uitvoeringsbevoegdheden worden toegekend. Die bevoegdheden moeten worden uitgeoefend overeenkomstig Verordening (EU) nr. 182/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 16 februari 2011 tot vaststelling van de algemene voorschriften en beginselen die van toepassing zijn op de wijze waarop de lidstaten de uitoefening van de uitvoeringsbevoegdheden door de Commissie controleren<sup>(1)</sup>.
- (40) Voor de vaststelling van uitvoeringshandelingen waarbij een aanmeldende lidstaat wordt verzocht de nodige corrigerende maatregelen te nemen ten aanzien van aangemelde instanties die niet of niet meer aan de aanmeldingseisen voldoen, moet de raadplegings-procedure worden toegepast.
- (41) Voor de vaststelling van uitvoeringshandelingen met betrekking tot conforme drukvaten van eenvoudige vorm die een gevaar opleveren voor de gezondheid of veiligheid van personen of voor andere aspecten van de bescherming van het openbaar belang, moet de onderzoeksprocedure worden toegepast.
- (42) De Commissie moet onmiddellijk toepasselijke uitvoeringshandelingen vaststellen indien dit, in naar behoren gemotiveerde gevallen die verband houden met conforme drukvaten van eenvoudige vorm die een gevaar opleveren voor de gezondheid of veiligheid van personen, voor huisdieren of voor goederen, om dwingende redenen van urgentie vereist is.
- (43) In overeenstemming met de vaste praktijk kan het bij deze richtlijn ingestelde comité overeenkomstig zijn reglement van orde een nuttige rol spelen bij het onderzoeken van kwesties in verband met de toepassing van deze richtlijn die door zijn voorzitter of door een vertegenwoordiger van een lidstaat aan de orde worden gesteld.
- (44) Wanneer kwesties in verband met deze richtlijn, anders dan de uitvoering ervan of inbreuken erop, onderzocht worden, meer bepaald in een deskundigengroep van de Commissie, moet het Europees Parlement overeenkomstig de bestaande praktijk volledige informatie en documentatie ontvangen, alsook, voor zover passend, een uitnodiging om deze vergaderingen bij te wonen.
- (45) De Commissie moet, door middel van uitvoeringshandelingen en, gezien het bijzondere karakter ervan, zonder Verordening (EU) nr. 182/2011 toe te passen, bepalen of de maatregelen die de lidstaten hebben getroffen met betrekking tot niet-conforme drukvaten van eenvoudige vorm gerechtvaardigd zijn of niet.
- (46) De lidstaten moeten regels voor sancties voor overtredingen van de ingevolge deze richtlijn vastgestelde nationale bepalingen vaststellen en ervoor zorgen dat deze regels worden gehandhaafd. De sancties moeten doeltreffend, evenredig en afschrikkend zijn.
- (47) Er moet in een redelijke overgangsregeling worden voorzien zodat drukvaten van eenvoudige vorm die vóór de datum van toepassing van de nationale bepalingen tot omzetting van deze richtlijn al overeenkomstig Richtlijn 2009/105/EG in de handel zijn gebracht, op de markt kunnen worden aangeboden en in gebruik kunnen worden genomen, zonder dat zij aan verdere productvereisten hoeven te voldoen. Distributeurs moeten derhalve drukvaten van eenvoudige vorm die vóór de toepassingsdatum van de nationale bepalingen tot omzetting van deze richtlijn in de handel zijn gebracht, m.a.w. voorraden die zich reeds in de distributieketen bevinden, kunnen leveren.
- (48) Daar de doelstelling van deze richtlijn, namelijk waarborgen dat drukvaten van eenvoudige vorm op de markt aan de eisen voldoen die een hoog niveau van bescherming van de gezondheid en veiligheid van personen bieden, en voor bescherming van huisdieren en goederen zorgen, zonder dat afbreuk wordt gedaan aan de werking van de interne markt, niet voldoende door de lidstaten kan worden verwezenlijkt maar, vanwege de omvang en gevolgen ervan, beter op Unieniveau kan worden verwezenlijkt, kan de Unie, overeenkomstig het in artikel 5 van het Verdrag betreffende de Europese Unie neergelegde subsidiariteitsbeginsel, maatregelen nemen. Overeenkomstig het in hetzelfde artikel neergelegde evenredigheidsbeginsel, gaat deze richtlijn niet verder dan wat nodig is om die doelstelling te verwezenlijken.
- (49) De verplichting tot omzetting van deze richtlijn in nationaal recht dient te worden beperkt tot de bepalingen die ten opzichte van de vorige richtlijn materieel zijn gewijzigd. De verplichting tot omzetting van de ongewijzigde bepalingen vloeit voort uit de vorige richtlijn.

<sup>(1)</sup> PB L 55 van 28.2.2011, blz. 13.

(50) Deze richtlijn dient de verplichtingen van de lidstaten met betrekking tot de in bijlage V, deel B, genoemde termijnen voor omzetting in nationaal recht en de toepassingsdata van de aldaar genoemde richtlijnen onverlet te laten,

b) drukvaten die speciaal voor installatie op of voor voortstuwing van schepen of luchtvaartuigen bestemd zijn;

c) brandblusapparatuur.

HEBBERN DE VOLGENDE RICHTLIJN VASTGESTELD:

*Artikel 2*

### **Definities**

Voor de toepassing van deze richtlijn wordt verstaan onder:

#### HOOFDSTUK 1

#### **ALGEMENE BEPALINGEN**

##### *Artikel 1*

#### **Toepassingsgebied**

1. Deze richtlijn is van toepassing op in serie vervaardigde drukvaten van eenvoudige vorm (hierna „drukvaten” genoemd) met de volgende kenmerken:

a) de drukvaten zijn gelast, ertoe bestemd te worden onderworpen aan een inwendige overdruk van meer dan 0,5 bar en lucht, dan wel stikstof te bevatten, en zijn niet bestemd om aan vlambelasting te worden onderworpen;

b) de delen en verbindingen die van belang zijn voor de sterkte van het drukvat, zijn vervaardigd uit niet-gelegeerd kwaliteitsstaal dan wel uit niet-gelegeerd aluminium of geen dispersieharding vertonende aluminiumlegeringen;

c) het drukvat bestaat uit:

i) ofwel een cilindrisch gedeelte met een cirkelvormige dwarsdoorsnede, afgesloten door gewelfde bodems met de holle zijde naar buiten en/of door platte bodems. Deze bodems hebben een zelfde omwentelingsas als het cilindrische gedeelte;

ii) ofwel twee gewelfde bodems met een zelfde omwentelingsas;

d) de maximale bedrijfsdruk van het drukvat is ten hoogste gelijk aan 30 bar en het product van deze druk en de inhoud van het vat ( $PS \times V$ ) is niet groter dan 10 000 bar.l;

e) de minimale bedrijfstemperatuur is niet lager dan  $-50\text{ °C}$  en de maximale bedrijfstemperatuur is niet hoger dan  $300\text{ °C}$  bij stalen drukvaten en  $100\text{ °C}$  bij drukvaten van aluminium of aluminiumlegeringen.

2. Deze richtlijn is niet van toepassing op:

a) drukvaten speciaal ontworpen voor nucleair gebruik, die bij defecten het verspreiden van radioactiviteit kunnen veroorzaken;

1. „op de markt aanbieden”: het in het kader van een handelsactiviteit, al dan niet tegen betaling, verstrekken van een drukvat met het oog op distributie of gebruik op de markt van de Unie;

2. „in de handel brengen”: het voor het eerst in de Unie op de markt aanbieden van een drukvat;

3. „fabrikant”: een natuurlijke of rechtspersoon die een drukvat vervaardigt of laat ontwerpen of vervaardigen, en het onder zijn naam of merknaam verhandelt;

4. „gemachtigde”: een in de Unie gevestigde natuurlijke of rechtspersoon die schriftelijk door de fabrikant is gemachtigd om namens hem specifieke taken te vervullen;

5. „importeur”: een in de Unie gevestigde natuurlijke of rechtspersoon die een drukvat uit een derde land in de Unie in de handel brengt;

6. „distributeur”: een natuurlijke of rechtspersoon in de toeleveringsketen, verschillend van de fabrikant of de importeur, die een drukvat op de markt aanbiedt;

7. „marktdeelnemers”: de fabrikant, de gemachtigde, de importeur en de distributeur;

8. „technische specificatie”: een document dat de technische eisen voorschrijft waaraan een drukvat moet voldoen;

9. „geharmoniseerde norm”: een geharmoniseerde norm zoals gedefinieerd in artikel 2, lid 1, onder c), van Verordening (EU) nr. 1025/2012;

10. „accreditatie”: accreditatie zoals gedefinieerd in artikel 2, lid 10, van Verordening (EG) nr. 765/2008;

11. „nationale accreditatie instantie”: nationale accreditatie instantie zoals gedefinieerd in artikel 2, lid 11, van Verordening (EG) nr. 765/2008;

12. „conformiteitsbeoordeling”: het proces waarin wordt aangetoond of voldaan is aan de essentiële veiligheidseisen van deze richtlijn met betrekking tot een drukvat;
13. „conformiteitsbeoordelingsinstantie”: een instantie die conformiteitsbeoordelingsactiviteiten verricht, zoals onder meer ijken, testen, certificeren en inspecteren;
14. „terugroepen”: maatregel waarmee wordt beoogd een drukvat te doen terugkeren dat al aan de eindgebruiker ter beschikking is gesteld;
15. „uit de handel nemen”: maatregel waarmee wordt beoogd te voorkomen dat een drukvat dat zich in de toeleveringsketen bevindt, op de markt wordt aangeboden;
16. „harmonisatiewetgeving van de Unie”: alle wetgeving van de Unie die de voorwaarden voor het verhandelen van producten harmoniseert;
17. „CE-markering”: een markering waarmee de fabrikant aangeeft dat het drukvat in overeenstemming is met alle toepasselijke eisen van de harmonisatiewetgeving van de Unie die in het aanbrengen ervan voorziet.

#### Artikel 3

##### Op de markt aanbieden en ingebruikneming

1. De lidstaten treffen alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat drukvaten alleen op de markt aangeboden en in gebruik genomen worden indien zij, op passende wijze geïnstalleerd en onderhouden en bij een gebruik overeenkomstig hun bestemming, aan de eisen van deze richtlijn voldoen.
2. Deze richtlijn laat de mogelijkheid van de lidstaten onverlet om de voorschriften uit te vaardigen die zij noodzakelijk achten voor de bescherming van de werknemers bij het gebruik van de drukvaten, voor zover zulks geen wijzigingen van de drukvaten ten opzichte van de specificaties van deze richtlijn inhoudt.

#### Artikel 4

##### Essentiële eisen

1. Drukvaten waarvan het product  $PS \times V$  groter is dan 50 bar.l moeten aan de in bijlage I vermelde essentiële veiligheidseisen voldoen.
2. Drukvaten waarvan het product  $PS \times V$  ten hoogste 50 bar.l is moeten volgens de ter zake geldende regelen van goed vakmanschap in een van de lidstaten ontworpen en vervaardigd zijn.

#### Artikel 5

##### Vrij verkeer

De lidstaten belemmeren het op de markt aanbieden en de ingebruikneming op hun grondgebied van drukvaten die aan deze richtlijn voldoen, niet.

#### HOOFDSTUK 2

##### VERPLICHTINGEN VAN MARKTDEELNEMERS

#### Artikel 6

##### Verplichtingen van fabrikanten

1. Wanneer zij hun drukvaten in de handel brengen waarvan het product  $PS \times V$  groter is dan 50 bar.l, waarborgen fabrikanten dat zij werden ontworpen en vervaardigd overeenkomstig de in bijlage I beschreven essentiële veiligheidseisen.

Wanneer zij hun drukvaten in de handel brengen waarvan het product  $PS \times V$  ten hoogste 50 bar.l is, waarborgen fabrikanten dat zij werden ontworpen en vervaardigd volgens de ter zake geldende regelen van goed vakmanschap in een van de lidstaten.

2. Voor drukvaten waarvan het product  $PS \times V$  groter is dan 50 bar.l, stellen fabrikanten de in bijlage II bedoelde technische documentatie op en voeren zij de desbetreffende conformiteitsbeoordelingsprocedure, bedoeld in artikel 13, uit of laten deze uitvoeren.

Wanneer met die procedure is aangetoond dat een drukvat waarvan het product  $PS \times V$  groter is dan 50 bar.l, aan de toepasselijke eisen voldoet, stellen fabrikanten een EU-conformiteitsverklaring op en brengen zij de in bijlage III, punt 1, vastgestelde CE-markering en opschriften aan.

Fabrikanten zorgen ervoor dat op drukvaten waarvan het product  $PS \times V$  ten hoogste 50 bar.l is, de in bijlage III, punt 1, vastgestelde opschriften worden aangebracht.

3. Fabrikanten bewaren de technische documentatie en de EU-conformiteitsverklaring gedurende tien jaar nadat het drukvat in de handel is gebracht.

4. Fabrikanten zorgen ervoor dat zij beschikken over procedures om de conformiteit van hun serieproductie met deze richtlijn te blijven waarborgen. Er wordt terdege rekening gehouden met veranderingen in het ontwerp of in de kenmerken van drukvaten en met veranderingen in de geharmoniseerde normen of andere technische specificaties waarnaar in de conformiteitsverklaring van een drukvat is verwezen.

Indien dit gezien de risico's van een drukvat passend wordt geacht, voeren fabrikanten met het oog op de bescherming van de gezondheid en veiligheid van de eindgebruikers steekproeven uit op de op de markt aangeboden drukvaten, onderzoeken zij klachten, niet-conforme drukvaten en teruggedroepen drukvaten en houden zij daarvan zo nodig een register bij, en houden zij de distributeurs op de hoogte van dergelijk toezicht.

5. Fabrikanten zorgen ervoor dat op door hen in de handel gebrachte drukvaten een type- en serie- of partijnummer is aangebracht aan de hand waarvan deze kunnen worden geïdentificeerd.

6. De fabrikanten vermelden op het drukvat hun naam, geregistreerde handelsnaam of geregistreerde merknaam en het postadres waarop contact met hen kan worden opgenomen. Het adres vermeldt één enkel punt waar contact met de fabrikant opgenomen kan worden. De contactgegevens worden gesteld in een voor eindgebruikers en markttoezichtautoriteiten gemakkelijk te begrijpen taal.

7. Fabrikanten zien erop toe dat het drukvat vergezeld gaat van de in bijlage III, punt 2, bedoelde handleiding en veiligheidsinformatie, in een taal die de eindgebruikers gemakkelijk kunnen begrijpen, zoals bepaald door de betrokken lidstaat. Die handleiding en veiligheidsinformatie alsmede eventuele etikettering, zijn duidelijk en begrijpelijk.

8. Fabrikanten die van mening zijn of redenen hebben om aan te nemen dat een door hen in de handel gebrachte drukvat niet in overeenstemming is met deze richtlijn, nemen onmiddellijk de corrigerende maatregelen die nodig zijn om het drukvat in overeenstemming te maken of zo nodig uit de handel te nemen of terug te roepen. Bovendien brengen fabrikanten, indien het drukvat een risico vertoont, de bevoegde nationale autoriteiten van de lidstaten waar zij het drukvat op de markt hebben aangeboden hiervan onmiddellijk op de hoogte, waarbij zij in het bijzonder de niet-conformiteit en alle genomen corrigerende maatregelen uitvoerig beschrijven.

9. Fabrikanten verstrekken op een met redenen omkleed verzoek van een bevoegde nationale autoriteit aan deze autoriteit op papier of elektronisch alle benodigde informatie en documentatie om de conformiteit van het drukvat met deze richtlijn aan te tonen, in een taal die deze autoriteit gemakkelijk kan begrijpen. Op verzoek van deze autoriteit verlenen zij medewerking aan alle genomen maatregelen om de risico's van de door hen in de handel gebrachte drukvaten uit te sluiten.

#### Artikel 7

##### Gemachtigden

1. Een fabrikant kan via een schriftelijk mandaat een gemachtigde aanstellen.

De verplichtingen uit hoofde van artikel 6, lid 1, en de in artikel 6, lid 2, bedoelde verplichting om technische documentatie op te stellen maken geen deel uit van het mandaat van de gemachtigde.

2. Een gemachtigde voert de taken uit die gespecificeerd zijn in het mandaat dat hij van de fabrikant heeft ontvangen. Het mandaat laat de gemachtigde toe ten minste de volgende taken te verrichten:

a) hij houdt de EU-conformiteitsverklaring en de technische documentatie gedurende tien jaar nadat het drukvat in de

handel is gebracht ter beschikking van de nationale markttoezichtautoriteiten;

b) hij verstrekt een bevoegde nationale autoriteit op grond van een met redenen omkleed verzoek alle benodigde informatie en documentatie om de conformiteit van het drukvat aan te tonen;

c) hij verleent op verzoek van de bevoegde nationale autoriteiten medewerking aan eventueel genomen maatregelen om de risico's van drukvaten die onder het mandaat van de gemachtigde vallen uit te sluiten.

#### Artikel 8

##### Verplichtingen van importeurs

1. Importeurs brengen alleen drukvaten in de handel die aan de gestelde eisen voldoen.

2. Alvorens een drukvat in de handel te brengen waarvan het product PS × V groter is dan 50 bar.l, zien importeurs erop toe dat de fabrikant de juiste conformiteitsbeoordelingsprocedure, bedoeld in artikel 13, heeft uitgevoerd. Zij zorgen ervoor dat de fabrikant de technische documentatie heeft opgesteld, dat het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1, vastgestelde CE-markering en opschriften en vergezeld gaat van de vereiste documenten, en dat de fabrikant aan de eisen in artikel 6, leden 5 en 6, heeft voldaan.

Wanneer een importeur van mening is of redenen heeft om aan te nemen dat een drukvat waarvan het product PS × V groter is dan 50 bar.l, niet in overeenstemming is met de essentiële veiligheidseisen in bijlage I, mag hij het drukvat niet in de handel brengen alvorens het in overeenstemming is gemaakt. Wanneer het drukvat een risico vertoont, brengt de importeur de fabrikant en de markttoezichtautoriteiten hiervan bovendien op de hoogte.

Alvorens een drukvat in de handel te brengen waarvan het product PS × V ten hoogste 50 bar.l is, zien importeurs erop toe dat het is ontworpen en vervaardigd volgens de ter zake geldende regels van goed vakmanschap in een van de lidstaten, dat de in bijlage III, punt 1.2, vastgestelde opschriften erop zijn aangebracht en dat de fabrikant aan de eisen in artikel 6, leden 5 en 6, heeft voldaan.

3. Importeurs vermelden hun naam, geregistreerde handelsnaam of geregistreerde merknaam en het postadres waarop contact met hen kan worden opgenomen op het drukvat, of wanneer dit niet mogelijk is, in een bij het drukvat gevoegd document. De contactgegevens worden gesteld in een voor eindgebruikers en markttoezichtautoriteiten gemakkelijk te begrijpen taal.

4. De importeurs zien erop toe dat het drukvat vergezeld gaat van de in bijlage III, punt 2, bedoelde handleiding en veiligheidsinformatie, in een door de betrokken lidstaat bepaalde taal die de eindgebruikers gemakkelijk kunnen begrijpen.

5. Importeurs zorgen gedurende de periode dat zij verantwoordelijk zijn voor het drukvat waarvan het product PS × V groter is dan 50 bar.l, voor zodanige opslag- en vervoersomstandigheden dat de conformiteit van het drukvat met de essentiële veiligheidseisen in bijlage I niet in het gedrang komt.

6. Indien dit gezien de risico's van een drukvat passend wordt geacht, voeren importeurs met het oog op de bescherming van de gezondheid en veiligheid van de eindgebruikers steekproeven uit op de op de markt aangeboden drukvaten, onderzoeken zij klachten, niet-conforme drukvaten en teruggeroepen drukvaten en houden zij daarvan zo nodig een register bij, en houden zij de distributeurs steeds op de hoogte van dit toezicht.

7. Importeurs die van mening zijn of redenen hebben om aan te nemen dat een door hen in de handel gebracht drukvat niet in overeenstemming is met deze richtlijn, nemen onmiddellijk de nodige corrigerende maatregelen om het drukvat in overeenstemming te maken of zo nodig uit de handel te nemen of terug te roepen. Bovendien brengen importeurs, indien het drukvat een risico vertoont, de bevoegde nationale autoriteiten van de lidstaten waar zij het drukvat op de markt hebben aangeboden hiervan onmiddellijk op de hoogte, waarbij zij in het bijzonder de niet-conformiteit en alle genomen corrigerende maatregelen uitvoerig beschrijven.

8. Voor drukvaten waarvan het product PS × V groter is dan 50 bar.l houden importeurs gedurende tien jaar nadat het drukvat in de handel is gebracht, een kopie van de EU-conformiteitsverklaring ter beschikking van de markttoezichtautoriteiten en zorgen zij ervoor dat de technische documentatie op verzoek aan die autoriteiten kan worden verstrekt.

9. Importeurs verstrekken op een met redenen omkleed verzoek van een bevoegde nationale autoriteit aan deze autoriteit op papier of elektronisch alle benodigde informatie en documentatie om de conformiteit van een drukvat aan te tonen, in een taal die deze autoriteit gemakkelijk kan begrijpen. Op verzoek van deze autoriteit verlenen zij medewerking aan alle genomen maatregelen om de risico's van de door hen in de handel gebrachte drukvaten uit te sluiten.

#### Artikel 9

##### Verplichtingen van distributeurs

1. Distributeurs die een drukvat op de markt aanbieden, betrachten de nodige zorgvuldigheid in verband met de eisen van deze richtlijn.

2. Alvorens een drukvat op de markt aan te bieden waarvan het product PS × V groter is dan 50 bar.l, controleren distributeurs of het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1, vastgestelde CE-markering en opschriften en vergezeld gaat van de voorgeschreven documenten en van een handleiding en veiligheidsinformatie als bedoeld in bijlage III, punt 2, in een taal die de eindgebruikers in de lidstaat waar het drukvat op de markt wordt aangeboden, gemakkelijk kunnen begrijpen, en

of de fabrikant en de importeur aan de voorschriften van respectievelijk artikel 6, leden 5 en 6, en artikel 8, lid 3, hebben voldaan.

Wanneer een distributeur van mening is of redenen heeft om aan te nemen dat een drukvat waarvan het product PS × V groter is dan 50 bar.l, niet in overeenstemming is met de essentiële veiligheidseisen in bijlage I, mag hij het drukvat pas op de markt aanbieden nadat het in overeenstemming is gemaakt. Wanneer het drukvat een risico vertoont, brengt de distributeur de fabrikant of de importeur en de markttoezichtautoriteiten hiervan bovendien op de hoogte.

Alvorens een drukvat op de markt aan te bieden waarvan het product PS × V ten hoogste 50 bar.l is, controleren distributeurs of het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1.2, vastgestelde opschriften en vergezeld gaat van een handleiding en veiligheidsinformatie als bedoeld in bijlage III, punt 2, in een taal die de eindgebruikers in de lidstaat waar het drukvat op de markt wordt aangeboden, gemakkelijk kunnen begrijpen, en of de fabrikant en de importeur aan de voorschriften van respectievelijk artikel 6, leden 5 en 6, en artikel 8, lid 3, hebben voldaan.

3. Distributeurs zorgen gedurende de periode dat zij verantwoordelijk zijn voor het drukvat waarvan het product PS × V groter is dan 50 bar.l, voor zodanige opslag- en vervoersomstandigheden dat de conformiteit van het drukvat met de essentiële veiligheidseisen in bijlage I niet in het gedrang komt.

4. Distributeurs die van mening zijn of redenen hebben om aan te nemen dat een door hen op de markt aangeboden drukvat niet in overeenstemming is met deze richtlijn, zien erop toe dat de nodige corrigerende maatregelen worden genomen om het drukvat in overeenstemming te maken of zo nodig uit de handel te nemen of terug te roepen. Bovendien brengen distributeurs, indien het drukvat een risico vertoont, de bevoegde nationale autoriteiten van de lidstaten waar zij het drukvat op de markt hebben aangeboden hiervan onmiddellijk op de hoogte, waarbij zij in het bijzonder de niet-conformiteit en alle genomen corrigerende maatregelen uitvoerig beschrijven.

5. Distributeurs verstrekken op een met redenen omkleed verzoek van een bevoegde nationale autoriteit aan deze autoriteit op papier of elektronisch alle benodigde informatie en documentatie om de conformiteit van een drukvat aan te tonen. Op verzoek van deze autoriteit verlenen zij medewerking aan alle genomen maatregelen om de risico's van de door hen op de markt aangeboden drukvaten uit te sluiten.

#### Artikel 10

##### Gevallen waarin de verplichtingen van fabrikanten van toepassing zijn op importeurs en distributeurs

Een importeur of distributeur wordt voor de toepassing van deze richtlijn als een fabrikant beschouwd en hij moet aan de in artikel 6 vermelde verplichtingen van de fabrikant voldoen wanneer hij een drukvat onder zijn eigen naam of merknaam in de handel brengt of een reeds in de handel gebracht drukvat zodanig wijzigt dat de conformiteit met deze richtlijn in het gedrang kan komen.



### Artikel 11

#### Identificatie van marktdeelnemers

Marktdeelnemers delen, op verzoek, aan de markttoezichtautoriteiten mee:

- a) welke marktdeelnemer een drukvat aan hen heeft geleverd;
- b) aan welke marktdeelnemer zij een drukvat hebben geleverd.

Marktdeelnemers moeten tot tien jaar nadat het drukvat aan hen is geleverd en tot tien jaar nadat zij het drukvat hebben geleverd, de in de eerste alinea bedoelde informatie kunnen verstrekken.

### HOOFDSTUK 3

#### CONFORMITEIT VAN DRUKVATEN WAARVAN HET PRODUCT $PS \times V$ GROTER IS DAN 50 bar.l

### Artikel 12

#### Vermoeden van conformiteit van drukvaten waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l

Drukvaten waarvan het product  $PS \times V$  groter is dan 50 bar.l en die in overeenstemming zijn met geharmoniseerde normen of delen daarvan waarvan de referentienummers in het *Publicatieblad van de Europese Unie* zijn bekendgemaakt, worden geacht in overeenstemming te zijn met de in bijlage I beschreven essentiële veiligheidseisen die door die normen of delen daarvan worden bestreken.

### Artikel 13

#### Conformiteitsbeoordelingsprocedures

1. Alvorens over te gaan tot de vervaardiging van drukvaten waarvan het product  $PS \times V$  groter is dan 50 bar.l, moeten deze worden onderworpen aan het EU-typeonderzoek (module B) beschreven in bijlage II, punt 1, als volgt:

- a) voor drukvaten die overeenkomstig de in artikel 12 bedoelde geharmoniseerde normen zijn vervaardigd, naar keuze van de fabrikant op een van de volgende twee wijzen:
  - i) beoordeling van de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat via onderzoek van de technische documentatie en het bewijsmateriaal, zonder onderzoek van een monster (module B — ontwerp type);
  - ii) beoordeling van de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat via onderzoek van de technische documentatie en het bewijsmateriaal, plus onderzoek van een model van het drukvat dat representatief is voor de betrokken productie van het complete drukvat (module B — product type);

b) voor drukvaten die niet of slechts gedeeltelijk overeenkomstig de in artikel 12, bedoelde geharmoniseerde normen worden vervaardigd, moet de fabrikant een model van het drukvat dat representatief is voor de betrokken productie van het complete drukvat, onderwerpen aan een onderzoek, evenals de technische documentatie en het bewijsmateriaal om de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat te onderzoeken en te beoordelen (module B — product type).

2. Drukvaten worden, voordat zij in de handel worden gebracht, onderworpen aan de volgende procedures:

- a) indien het product  $PS \times V$  groter is dan 3 000 bar.l, aan conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvat tests onder toezicht (module C1) beschreven in bijlage II, punt 2;
- b) indien het product  $PS \times V$  ten hoogste gelijk is aan 3 000 bar.l en groter is dan 200 bar.l, naar keuze van de fabrikant aan een van de volgende modules:
  - i) conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvat tests onder toezicht (module C1) beschreven in bijlage II, punt 2;
  - ii) conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvatcontrole onder toezicht met willekeurige tussenpozen (module C2) beschreven in bijlage II, punt 3;
- c) indien het product  $PS \times V$  ten hoogste gelijk is aan 200 bar.l en groter is dan 50 bar.l, naar keuze van de fabrikant aan een van de volgende modules:

- i) conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvat tests onder toezicht (module C1) beschreven in bijlage II, punt 2;
- ii) conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole (module C) beschreven in bijlage II, punt 4.

3. De dossiers en de briefwisseling die betrekking hebben op de conformiteitsbeoordelingsprocedures bedoeld in de leden 1 en 2, worden opgesteld in een officiële taal van de lidstaat waar de aangemelde instantie is gevestigd, of in een taal die deze aanvaardt.

### Artikel 14

#### EU-conformiteitsverklaring

1. In de EU-conformiteitsverklaring wordt vermeld dat aangetoond is dat aan de essentiële veiligheidseisen in bijlage I is voldaan.

2. De EU-conformiteitsverklaring komt qua structuur overeen met het model van bijlage IV, bevat de in de desbetreffende modules van bijlage II vermelde elementen en wordt voortdurend bijgewerkt. Zij wordt vertaald in de taal of talen zoals gevraagd door de lidstaat waar het drukvat in de handel wordt gebracht of op de markt wordt aangeboden.

3. Indien voor een drukvat uit hoofde van meer dan één handeling van de Unie een EU-conformiteitsverklaring vereist is, wordt één EU-conformiteitsverklaring met betrekking tot al die handelingen van de Unie opgesteld. In die verklaring moet duidelijk worden aangegeven om welke handelingen van de Unie het gaat, met vermelding van de publicatiereferenties ervan.

4. Door de EU-conformiteitsverklaring op te stellen, neemt de fabrikant de verantwoordelijkheid voor de conformiteit van het drukvat met de voorschriften van deze richtlijn op zich.

#### Artikel 15

##### Algemene beginselen van de CE-markering

De CE-markering is onderworpen aan de algemene beginselen die zijn vastgesteld in artikel 30 van Verordening (EG) nr. 765/2008.

#### Artikel 16

##### Voorschriften en voorwaarden voor het aanbrengen van de CE-markering en opschriften

1. De CE-markering en de opschriften als bedoeld in bijlage III, punt 1, worden zichtbaar, leesbaar en onuitwisbaar op het drukvat of op het gegevensplaatje aangebracht.

2. De CE-markering wordt aangebracht voordat het drukvat in de handel wordt gebracht.

3. De CE-markering wordt gevolgd door het identificatienummer van de bij de productiecontrolefase betrokken aangemelde instantie.

Het identificatienummer van de aangemelde instantie wordt aangebracht door die instantie zelf dan wel overeenkomstig haar instructies door de fabrikant of diens gemachtigde.

4. De CE-markering en het identificatienummer van de aangemelde instantie kunnen worden gevolgd door een ander teken dat een bijzonder risico of gebruik aanduidt.

5. De lidstaten bouwen voort op bestaande mechanismen om te zorgen voor een juiste toepassing van de voorschriften voor de CE-markering en nemen passende maatregelen in geval van oneigenlijk gebruik van die markering.

#### HOOFDSTUK 4

##### AANMELDING VAN CONFORMITEITSBEOORDELINGSINSTANTIES

#### Artikel 17

##### Aanmelding

De instanties die bevoegd zijn om conformiteitsbeoordelingstaken van derden uit hoofde van deze richtlijn te verrichten, worden door de lidstaten bij de Commissie en de andere lidstaten aangemeld.

#### Artikel 18

##### Aanmeldende autoriteiten

1. De lidstaten wijzen een aanmeldende autoriteit aan die verantwoordelijk is voor de instelling en uitvoering van de nodige procedures voor de beoordeling en aanmelding van conformiteitsbeoordelingsinstanties en het toezicht op de aangemelde instanties, met inbegrip van de naleving van artikel 23.

2. De lidstaten kunnen de beoordeling en monitoring, als bedoeld in lid 1, overeenkomstig Verordening (EG) nr. 765/2008 laten uitvoeren door een nationale accreditatieinstantie, zoals gedefinieerd in die verordening.

3. Indien de aanmeldende autoriteit de beoordeling, de aanmelding of het toezicht als bedoeld in lid 1 delegeert of op andere wijze toevertrouwt aan een instantie die geen overheidsinstantie is, is deze instantie een rechtspersoon en voldoet zij mutatis mutandis aan de eisen die zijn vastgesteld in artikel 19. Bovendien moet deze instantie een regeling treffen om de aansprakelijkheid voor haar activiteiten te dekken.

4. De aanmeldende autoriteit is volledig aansprakelijk voor de taken die de in lid 3 vermelde instantie verricht.

#### Artikel 19

##### Eisen voor aanmeldende autoriteiten

1. Een aanmeldende autoriteit is zodanig opgericht dat zich geen belangenconflicten met conformiteitsbeoordelingsinstanties voordoen.

2. Een aanmeldende autoriteit is zodanig georganiseerd en functioneert zodanig dat de objectiviteit en onpartijdigheid van haar activiteiten gewaarborgd zijn.

3. Een aanmeldende autoriteit is zodanig georganiseerd dat elk besluit in verband met de aanmelding van een conformiteitsbeoordelingsinstantie wordt genomen door bekwame personen die niet de beoordeling hebben verricht.

4. Een aanmeldende autoriteit verricht geen activiteiten die worden uitgevoerd door conformiteitsbeoordelingsinstanties en verleent geen adviesdiensten op commerciële basis of in concurrentie en biedt evenmin aan dergelijke activiteiten te verrichten of dergelijke adviezen te verlenen.

5. Een aanmeldende autoriteit waarborgt dat de verkregen informatie vertrouwelijk wordt behandeld.

6. Een aanmeldende autoriteit beschikt over een voldoende aantal bekwame personeelsleden om haar taken naar behoren uit te voeren.

#### Artikel 20

##### Informatieverplichting voor aanmeldende autoriteiten

De lidstaten brengen de Commissie op de hoogte van hun procedures voor de beoordeling en aanmelding van conformiteitsbeoordelingsinstanties en voor het toezicht op aangemelde instanties, en van alle wijzigingen daarin.

De Commissie maakt deze informatie openbaar.

#### Artikel 21

##### Eisen in verband met aangemelde instanties

1. Om te kunnen worden aangemeld moeten conformiteitsbeoordelingsinstanties aan de eisen in de leden 2 tot en met 11 voldoen.

2. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie is naar nationaal recht van een lidstaat opgericht en heeft rechtspersoonlijkheid.

3. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie is een derde partij die onafhankelijk is van de door haar beoordeelde organisaties of drukvaten.

Een instantie die lid is van een organisatie van ondernemers en/of van een vakorganisatie die ondernemingen vertegenwoordigt die betrokken zijn bij het ontwerp, de vervaardiging, de levering, de montage, het gebruik of het onderhoud van de door haar beoordeelde drukvaten, kan als een dergelijke instantie worden beschouwd op voorwaarde dat haar onafhankelijkheid en de afwezigheid van belangenconflicten aangetoond worden.

4. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie, haar hoogste leidinggevenden en het personeel dat de conformiteitsbeoordelingstaken verricht, zijn niet de ontwerper, fabrikant, leverancier, installateur, koper, eigenaar, gebruiker of onderhouder van de door hen beoordeelde drukvaten, noch de vertegenwoordiger van een van deze partijen. Dit belet echter niet het gebruik van beoordeelde drukvaten die nodig zijn voor de activiteiten van de conformiteitsbeoordelingsinstantie of het gebruik van de drukvaten voor persoonlijke doeleinden.

Een conformiteitsbeoordelingsinstantie, haar hoogste leidinggevenden en het personeel dat de conformiteitsbeoordelingstaken verricht, zijn niet rechtstreeks of als vertegenwoordiger van de betrokken partijen betrokken bij het ontwerpen, vervaardigen of bouwen, verhandelen, installeren, gebruiken of onderhouden van deze drukvaten. Zij oefenen geen activiteiten uit die hun

onafhankelijk oordeel of hun integriteit met betrekking tot conformiteitsbeoordelingsactiviteiten waarvoor zij zijn aangemeld in het gedrang kunnen brengen. Dit geldt met name voor adviesdiensten.

Conformiteitsbeoordelingsinstanties zorgen ervoor dat de activiteiten van hun dochterondernemingen of onderaannemers geen afbreuk doen aan de vertrouwelijkheid, objectiviteit of onpartijdigheid van hun conformiteitsbeoordelingsactiviteiten.

5. Conformiteitsbeoordelingsinstanties en hun personeel voeren de conformiteitsbeoordelingsactiviteiten uit met de grootste mate van beroepsintegriteit en met de vereiste technische bekwaamheid op het specifieke gebied en zij zijn vrij van elke druk en beïnvloeding, met name van financiële aard, die hun oordeel of de resultaten van hun conformiteitsbeoordelingsactiviteiten kunnen beïnvloeden, met name van personen of groepen van personen die belang hebben bij de resultaten van deze activiteiten.

6. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie is in staat alle conformiteitsbeoordelingstaken te verrichten die in punt 3.2 van bijlage I en in bijlage II aan haar zijn toegewezen en waarvoor zij is aangemeld, ongeacht of deze taken door de conformiteitsbeoordelingsinstantie zelf of namens haar en onder haar verantwoordelijkheid worden verricht.

De conformiteitsbeoordelingsinstantie beschikt te allen tijde, voor elke conformiteitsbeoordelingsprocedure en voor elke soort drukvaten waarvoor zij is aangemeld over:

- a) het benodigde personeel met technische kennis en voldoende passende ervaring om de conformiteitsbeoordelingstaken te verrichten;
- b) de beschrijvingen van de procedures voor de uitvoering van de conformiteitsbeoordeling, waarbij de transparantie en de mogelijkheid tot reproductie van deze procedures worden gewaarborgd. Zij beschikt over een gepast beleid en geschikte procedures om een onderscheid te maken tussen taken die zij als aangemelde instantie verricht en andere activiteiten;
- c) procedures voor de uitoefening van haar activiteiten die naar behoren rekening houden met de omvang van een onderneming, de sector waarin zij actief is, de structuur ervan, de relatieve complexiteit van de producttechnologie in kwestie en het massa- of seriële karakter van het productieproces.

Een conformiteitsbeoordelingsinstantie beschikt over de middelen die nodig zijn om de technische en administratieve taken in verband met de conformiteitsbeoordelingsactiviteiten ten behoeve van de overeenstemming op passende wijze uit te voeren en heeft toegang tot alle vereiste apparatuur en faciliteiten.

7. Het voor de uitvoering van de conformiteitsbeoordelingstaken verantwoordelijke personeel beschikt over:

- a) een gedegen technische en beroepsopleiding die alle relevante conformiteits-beoordelingsactiviteiten omvat waarvoor de conformiteitsbeoordelingsinstantie is aangemeld;
- b) een bevredigende kennis van de eisen inzake de beoordelingen die het verricht en voldoende bevoegdheden om deze beoordelingen uit te voeren;
- c) voldoende kennis over en inzicht in de essentiële veiligheids-eisen in bijlage I, de toepasselijke geharmoniseerde normen en de relevante bepalingen van de harmonisatiewetgeving van de Unie en van de nationale wetgeving;
- d) de bekwaamheid om certificaten, dossiers en rapporten op te stellen die aantonen dat de beoordelingen zijn verricht.

8. De onpartijdigheid van de conformiteitsbeoordelingsinstanties, hun hoogste leidinggevend en het personeel dat de conformiteitsbeoordelingstaken verricht wordt gewaarborgd.

De beloning van de hoogste leidinggevend en het personeel dat de conformiteits-beoordelingstaken van een conformiteitsbeoordelingsinstantie verricht, hangt niet af van het aantal uitgevoerde beoordelingen of van de resultaten daarvan.

9. Conformiteitsbeoordelingsinstanties sluiten een aansprakelijkheidsverzekering af, tenzij de wettelijke aansprakelijkheid op basis van het nationale recht door de staat wordt gedekt of de lidstaat zelf rechtstreeks verantwoordelijk is voor de conformiteitsbeoordeling.

10. Het personeel van een conformiteitsbeoordelingsinstantie is gebonden aan het beroepsgeheim ten aanzien van alle informatie waarvan het kennisneemt bij de uitoefening van haar taken uit hoofde van punt 3.2 van bijlage I en bijlage II of bepalingen van nationaal recht die daaraan uitvoering geven, behalve ten opzichte van de bevoegde autoriteiten van de lidstaat waarin de werkzaamheden plaatsvinden. De eigendomsrechten worden beschermd.

11. Conformiteitsbeoordelingsinstanties nemen deel aan, of zorgen ervoor dat het personeel dat de conformiteitsbeoordelingstaken verricht, op de hoogte is van de desbetreffende normalisatieactiviteiten en de activiteiten van de coördinatiegroep van aangemelde instanties die is opgericht uit hoofde van de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie, en hanteren de door die groep genomen administratieve beslissingen en geproduceerde documenten als algemene richtsnoeren.

## Artikel 22

### Vermoeden van conformiteit van aangemelde instanties

Wanneer een conformiteitsbeoordelingsinstantie aantoont dat zij voldoet aan de criteria in de ter zake doende geharmoniseerde normen of delen ervan, waarvan de referentienummers in het *Publicatieblad van de Europese Unie* zijn bekendgemaakt, wordt zij geacht aan de eisen in artikel 21 te voldoen, op voorwaarde dat de van toepassing zijnde geharmoniseerde normen deze eisen dekken.

## Artikel 23

### Dochterondernemingen en uitbesteding door aangemelde instanties

1. Wanneer de aangemelde instantie specifieke taken in verband met de conformiteits-beoordeling uitbesteedt of door een dochteronderneming laat uitvoeren, waarborgt zij dat de onderaannemer of dochteronderneming aan de eisen in artikel 21 voldoet, en brengt zij de aanmeldende autoriteit hiervan op de hoogte.

2. Aangemelde instanties nemen de volledige verantwoordelijkheid op zich voor de taken die worden verricht door onderaannemers of dochterondernemingen, ongeacht waar deze gevestigd zijn.

3. Activiteiten mogen uitsluitend met instemming van de klant worden uitbesteed of door een dochteronderneming worden uitgevoerd.

4. Aangemelde instanties houden de relevante documenten over de beoordeling van de kwalificaties van de onderaannemer of de dochteronderneming en over de door de onderaannemer of dochteronderneming uit hoofde van punt 3.2 van bijlage I en bijlage II uitgevoerde werkzaamheden ter beschikking van de aanmeldende autoriteit.

## Artikel 24

### Verzoek om aanmelding

1. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie dient een verzoek om aanmelding in bij de aanmeldende autoriteit van de lidstaat waar zij gevestigd is.

2. Het verzoek om aanmelding gaat vergezeld van een beschrijving van de conformiteitsbeoordelingsactiviteiten, de conformiteitsbeoordelingsmodule(s) en het drukvat of de drukvaten waarvoor de instantie verklaart bekwaam te zijn en, indien dit bestaat, van een accreditatiecertificaat dat is afgegeven door een nationale accreditatie-instantie, waarin wordt verklaard dat de conformiteitsbeoordelingsinstantie voldoet aan de eisen in artikel 21.

3. Wanneer de betrokken conformiteitsbeoordelingsinstantie geen accreditatiecertificaat kan overleggen, verschaft zij de aanmeldende autoriteit alle bewijsstukken die nodig zijn om haar conformiteit met de eisen in artikel 21 te verifiëren en te erkennen en daar geregeld toezicht op te houden.

*Artikel 25***Aanmeldingsprocedure**

1. Aanmeldende autoriteiten mogen uitsluitend conformiteitsbeoordelingsinstanties aanmelden die aan de eisen in artikel 21 hebben voldaan.
2. Zij verrichten de aanmelding bij de Commissie en de andere lidstaten door middel van het door de Commissie ontwikkelde en beheerde elektronische aanmeldingssysteem.
3. Bij de aanmelding worden de conformiteitsbeoordelingsactiviteiten, de conformiteitsbeoordelingsmodule(s), het drukvat of de drukvaten en de bekwaamheidsattestatie uitvoerig beschreven.
4. Wanneer een aanmelding niet gebaseerd is op een accreditatiecertificaat als bedoeld in artikel 24, lid 2, verschaft de aanmeldende autoriteit de Commissie en de andere lidstaten de bewijsstukken waaruit de bekwaamheid van de conformiteitsbeoordelingsinstantie blijkt, evenals de regeling die waarborgt dat de instantie regelmatig wordt gecontroleerd en zal blijven voldoen aan de eisen van artikel 21.
5. De betrokken instantie mag de activiteiten van een aangemelde instantie alleen verrichten als de Commissie en de andere lidstaten binnen twee weken na een aanmelding indien een accreditatiecertificaat wordt gebruikt en binnen twee maanden na een aanmelding indien geen accreditatiecertificaat wordt gebruikt, geen bezwaren hebben ingediend.

Alleen een dergelijke instantie wordt voor de toepassing van deze richtlijn als aangemelde instantie beschouwd.

6. De aanmeldende autoriteit stelt de Commissie en de andere lidstaten in kennis van alle relevante latere wijzigingen in de aanmelding.

*Artikel 26***Identificatienummers en lijsten van aangemelde instanties**

1. De Commissie kent aan aangemelde instanties een identificatienummer toe.

Zij kent per instantie slechts één nummer toe, ook als de instantie uit hoofde van diverse handelingen van de Unie is aangemeld.

2. De Commissie maakt de lijst van uit hoofde van deze richtlijn aangemelde instanties openbaar, onder vermelding van de aan die instanties toegekende identificatienummers en de activiteiten waarvoor zij zijn aangemeld.

Zij zorgt ervoor dat de lijst wordt bijgewerkt.

*Artikel 27***Wijzigingen van de aanmelding**

1. Wanneer een aanmeldende autoriteit heeft geconstateerd of vernomen dat een aangemelde instantie niet meer aan de eisen in artikel 21 voldoet of haar verplichtingen niet nakomt, wordt de aanmelding door de aanmeldende autoriteit beperkt, geschorst of ingetrokken, afhankelijk van de ernst van het niet-voldoen aan die eisen of het niet-nakomen van die verplichtingen. Zij brengt de Commissie en de andere lidstaten daarvan onmiddellijk op de hoogte.
2. Wanneer de aanmelding wordt beperkt, geschorst of ingetrokken, of de aangemelde instantie haar activiteiten heeft gestaakt, doet de aanmeldende lidstaat het nodige om ervoor te zorgen dat de dossiers van die instantie hetzij door een andere aangemelde instantie worden behandeld, hetzij aan de verantwoordelijke aanmeldende autoriteiten en markttoezichtautoriteiten op hun verzoek ter beschikking kunnen worden gesteld.

*Artikel 28***Betwisting van de bekwaamheid van aangemelde instanties**

1. De Commissie onderzoekt alle gevallen waarin zij twijfelt of in kennis wordt gesteld van twijfels over de bekwaamheid van een aangemelde instantie of over de vraag of een aangemelde instantie nog aan de eisen voldoet en haar verantwoordelijkheden nakomt.
2. De aanmeldende lidstaat verstrekt de Commissie op verzoek alle informatie over de grondslag van de aanmelding of het op peil houden van de bekwaamheid van de betrokken aangemelde instantie.
3. Alle gevoelige informatie die de Commissie in het kader van haar onderzoek ontvangt, wordt door haar vertrouwelijk behandeld.

4. Indien de Commissie vaststelt dat een aangemelde instantie niet of niet meer aan de aanmeldingseisen voldoet, stelt zij een uitvoeringshandeling vast die de aanmeldende lidstaat verzoekt de nodige corrigerende maatregelen te nemen, en zo nodig de aanmelding in te trekken.

Die uitvoeringshandeling wordt volgens de in artikel 39, lid 2, bedoelde raadplegingsprocedure vastgesteld.

*Artikel 29***Operationele verplichtingen van aangemelde instanties**

1. Aangemelde instanties voeren conformiteitsbeoordelingen uit volgens de conformiteitsbeoordelingsprocedures in bijlage II.
2. De conformiteitsbeoordelingen worden op evenredige wijze uitgevoerd, waarbij voorkomen wordt de marktdeelnemers onnodig te belasten.

De conformiteitsbeoordelingsinstantie houdt bij de uitoefening van haar activiteiten naar behoren rekening met de omvang van een onderneming, de sector waarin zij actief is, haar structuur, de relatieve technologische complexiteit van de drukvaten en het massa- of seriële karakter van het productieproces.

Hierbij eerbiedigt zij echter de striktheid en het beschermingsniveau die nodig zijn opdat het drukvat voldoet aan deze richtlijn.

3. Wanneer een aangemelde instantie vaststelt dat een fabrikant niet heeft voldaan aan de essentiële veiligheidseisen in bijlage I of aan de overeenkomstige geharmoniseerde normen of andere technische specificaties, verlangt zij van die fabrikant dat hij passende corrigerende maatregelen neemt en verleent zij geen conformiteitscertificaat.

4. Wanneer een aangemelde instantie bij het toezicht op de conformiteit na verlening van een certificaat vaststelt dat een drukvat niet meer in overeenstemming is, verlangt zij van de fabrikant dat hij passende corrigerende maatregelen neemt; zo nodig schorst zij het certificaat of trekt zij dit in.

5. Wanneer geen corrigerende maatregelen worden genomen of de genomen maatregelen niet het vereiste effect hebben, worden de certificaten door de aangemelde instantie naargelang het geval beperkt, geschorst of ingetrokken.

#### Artikel 30

##### **Beroep tegen besluiten van aangemelde instanties**

De lidstaten voorzien in een beroepsprocedure tegen besluiten van de aangemelde instanties.

#### Artikel 31

##### **Informatieverplichting voor aangemelde instanties**

1. Aangemelde instanties brengen de aanmeldende autoriteit op de hoogte van:
  - a) elke weigering, beperking, schorsing of intrekking van certificaten;
  - b) omstandigheden die van invloed zijn op de werkingssfeer van of de voorwaarden voor aanmelding;
  - c) informatieverzoeken over conformiteitsbeoordelingsactiviteiten die zij van markttoezichtautoriteiten ontvangen;
  - d) op verzoek, de binnen de werkingssfeer van hun aanmelding verrichte conformiteitsbeoordelingsactiviteiten en andere activiteiten, waaronder grensoverschrijdende activiteiten en uitbesteding.

2. Aangemelde instanties verstrekken de andere uit hoofde van deze richtlijn aangemelde instanties die soortgelijke conformiteitsbeoordelingsactiviteiten voor dezelfde drukvaten verrichten, relevante informatie over negatieve conformiteitsbeoordelingsresultaten, en op verzoek ook over positieve conformiteitsbeoordelingsresultaten.

#### Artikel 32

##### **Uitwisseling van ervaringen**

De Commissie voorziet in de organisatie van de uitwisseling van ervaringen tussen de nationale autoriteiten van de lidstaten die verantwoordelijk zijn voor het aanmeldingsbeleid.

#### Artikel 33

##### **Coördinatie van aangemelde instanties**

De Commissie zorgt voor passende en goed verlopende coördinatie en samenwerking tussen instanties die zijn aangemeld uit hoofde van deze richtlijn in de vorm van een of meer sectorale groepen van aangemelde instanties.

De lidstaten zorgen ervoor dat de door hen aangemelde instanties rechtstreeks of via aangestelde vertegenwoordigers aan de werkzaamheden van die groep(en) deelnemen.

#### HOOFDSTUK 5

##### **MARKTTOEZICHT IN DE UNIE, CONTROLE VAN DRUKVATEN DIE DE MARKT VAN DE UNIE BINNENKOMEN, EN VRIJWARINGSPROCEDURE VAN DE UNIE**

#### Artikel 34

##### **Markttoezicht in de Unie en controle van drukvaten die de markt van de Unie binnenkomen**

Artikel 15, lid 3, en de artikelen 16 tot en met 29 van Verordening (EG) nr. 765/2008 zijn van toepassing op onder artikel 1 van deze richtlijn vallende drukvaten.

#### Artikel 35

##### **Procedure voor drukvaten die op nationaal niveau een risico vertonen**

1. Wanneer de markttoezichtautoriteiten van een lidstaat voldoende redenen hebben om aan te nemen dat een onder deze richtlijn vallend drukvat een risico voor de gezondheid of veiligheid van personen, of voor huisdieren of goederen vormt, voeren zij een beoordeling van het drukvat uit in het licht van alle relevante eisen die bij deze richtlijn zijn vastgesteld. De desbetreffende marktdeelnemers werken hiertoe op elke vereiste wijze met de markttoezichtautoriteiten samen.

Wanneer de markttoezichtautoriteiten bij de in de eerste alinea bedoelde beoordeling vaststellen dat het drukvat niet aan de eisen van deze richtlijn voldoet, verlangen zij onverwijld van de betrokken marktdeelnemer dat hij passende corrigerende maatregelen neemt om het drukvat met deze eisen in overeenstemming te maken, om het drukvat uit de handel te nemen, of om het binnen een door hen vast te stellen redelijke termijn, die evenredig is met de aard van het risico, terug te roepen.

De markttoezichtautoriteiten brengen de desbetreffende aange-  
melde instantie hiervan op de hoogte.

Artikel 21 van Verordening (EG) nr. 765/2008 is van toepas-  
sing op de in de tweede alinea van dit lid genoemde maat-  
regelen.

2. Wanneer de markttoezichtautoriteiten van mening zijn dat  
de niet-conformiteit niet tot hun nationale grondgebied beperkt  
is, brengen zij de Commissie en de andere lidstaten op de  
hoogte van de resultaten van de beoordeling en van de maat-  
regelen die zij van de marktdeelnemer hebben verlangd.

3. De marktdeelnemer zorgt ervoor dat alle passende corri-  
gerende maatregelen worden toegepast op alle betrokken druk-  
vaten die hij in de Unie op de markt heeft aangeboden.

4. Wanneer de desbetreffende marktdeelnemer niet binnen  
de in lid 1, tweede alinea, bedoelde termijn doeltreffende corri-  
gerende maatregelen neemt, nemen de markttoezichtautoriteiten  
alle passende voorlopige maatregelen om het op hun nationale  
markt aanbieden van het drukvat te verbieden of te beperken,  
dan wel het drukvat in de betrokken lidstaat uit de handel te  
nemen of terug te roepen.

De markttoezichtautoriteiten brengen de Commissie en de an-  
dere lidstaten onverwijld van deze maatregelen op de hoogte.

5. De in lid 4, tweede alinea, bedoelde informatie omvat alle  
bekende bijzonderheden, met name de gegevens die nodig zijn  
om het niet-conforme drukvat te identificeren en om de oor-  
sprong van het drukvat, de aard van de beweerde niet-confor-  
miteit en van het risico, en de aard en de duur van de nationale  
maatregelen vast te stellen, evenals de argumenten die worden  
aangevoerd door de desbetreffende marktdeelnemer. De markt-  
toezichtautoriteiten vermelden met name of de niet-conformiteit  
een van de volgende redenen heeft:

- a) het drukvat voldoet niet aan de in deze richtlijn vastgestelde  
eisen ten aanzien van de gezondheid of veiligheid van per-  
sonen, ten aanzien van de bescherming van huisdieren of  
goederen, of
- b) tekortkomingen in de geharmoniseerde normen waarnaar in  
artikel 12 wordt verwezen als normen die een vermoeden  
van conformiteit vestigen.

6. De andere lidstaten dan die welke de procedure krachtens  
dit artikel in gang heeft gezet, brengen de Commissie en de  
andere lidstaten onverwijld op de hoogte van door hen ge-  
nomen maatregelen en van aanvullende informatie over de  
niet-conformiteit van het drukvat waarover zij beschikken, en  
van hun bezwaren indien zij het niet eens zijn met de genomen  
nationale maatregel.

7. Indien binnen drie maanden na de ontvangst van de in lid  
4, tweede alinea, bedoelde informatie geen bezwaar tegen een  
voorlopige maatregel van een lidstaat is ingebracht door een  
lidstaat of de Commissie, wordt die maatregel geacht gerecht-  
vaardigd te zijn.

8. De lidstaten zorgen ervoor dat ten aanzien van het be-  
trokken drukvat onmiddellijk passende beperkende maatregelen  
worden genomen, zoals het uit de handel nemen van het druk-  
vat.

#### Artikel 36

### Vrijwaringsprocedure van de Unie

1. Wanneer na voltooiing van de procedure in artikel 35,  
leden 3 en 4, bezwaren tegen een maatregel van een lidstaat  
worden ingebracht of de Commissie van mening is dat de na-  
tionale maatregel in strijd is met de wetgeving van de Unie,  
treedt de Commissie onverwijld in overleg met de lidstaten en  
de betrokken marktdeelnemer(s) en voert zij een evaluatie van  
de nationale maatregel uit. Aan de hand van die evaluatie stelt  
de Commissie een uitvoeringshandeling vast, teneinde te bepa-  
len of de nationale maatregel al dan niet gerechtvaardigd is.

De Commissie richt haar besluit tot alle lidstaten en brengt de  
lidstaten en de betrokken marktdeelnemer(s) er onmiddellijk van  
op de hoogte.

2. Indien de nationale maatregel gerechtvaardigd wordt ge-  
acht, nemen alle lidstaten de nodige maatregelen om het niet-  
conforme drukvat uit de handel te nemen, en zij stellen de  
Commissie daarvan in kennis. Indien de nationale maatregel  
niet gerechtvaardigd wordt geacht, trekt de betrokken lidstaat  
die maatregel in.

3. Indien de nationale maatregel gerechtvaardigd wordt ge-  
acht en de niet-conformiteit van het drukvat wordt toegeschre-  
ven aan tekortkomingen in de geharmoniseerde normen als  
bedoeld in artikel 35, lid 5, onder b), van deze richtlijn, past  
de Commissie de in artikel 11 van Verordening (EU)  
nr. 1025/2012 bedoelde procedure toe.

#### Artikel 37

### Conforme drukvaten die toch een risico meebrengen

1. Wanneer een lidstaat na uitvoering van een beoordeling  
overeenkomstig artikel 35, lid 1, vaststelt dat een drukvat dat in  
overeenstemming is met deze richtlijn toch een risico voor de  
gezondheid of veiligheid van personen of voor huisdieren of  
goederen meebrengt, verlangt deze lidstaat van de desbetref-  
fende marktdeelnemer dat hij alle passende maatregelen neemt  
om ervoor te zorgen dat het drukvat dat risico niet meer mee-  
brengt wanneer het in de handel wordt gebracht, om het druk-  
vat uit de handel te nemen, of om het binnen een door hen vast  
te stellen redelijke termijn, die evenredig is met de aard van het  
risico, terug te roepen.

2. De marktdeelnemer zorgt ervoor dat de door hem ge-  
nomen corrigerende maatregelen worden toegepast op alle be-  
trokken drukvaten die hij in de Unie op de markt heeft aange-  
boden.

3. De lidstaat brengt de Commissie en de andere lidstaten onmiddellijk op de hoogte. Die informatie omvat alle bekende bijzonderheden, met name de gegevens die nodig zijn om het drukvat te identificeren en om de oorsprong en de toeleveringsketen van het drukvat, de aard van het risico en de aard en de duur van de nationale maatregelen vast te stellen.

4. De Commissie treedt onverwijld in overleg met de lidstaten en de betrokken marktdeelnemer(s) en beoordeelt de nationale maatregelen die zijn genomen. Aan de hand van die beoordeling besluit de Commissie door middel van een uitvoeringshandeling of de nationale maatregel al dan niet gerechtvaardigd is, en stelt zij zo nodig passende maatregelen voor.

De in de eerste alinea van dit lid bedoelde uitvoeringshandelingen worden vastgesteld volgens de in artikel 39, lid 3, bedoelde onderzoeksprocedure.

Om naar behoren gemotiveerde dwingende redenen van urgentie die verband houden met de bescherming van de gezondheid en veiligheid van personen, of de bescherming van huisdieren dan wel van goederen, stelt de Commissie volgens de in artikel 39, lid 4, bedoelde procedure onmiddellijk toepasselijke uitvoeringshandelingen vast.

5. De Commissie richt haar besluit tot alle lidstaten en brengt de lidstaten en de betrokken marktdeelnemer(s) er onmiddellijk van op de hoogte.

#### Artikel 38

##### Formele niet-conformiteit

1. Onverminderd artikel 35 verlangt een lidstaat, wanneer hij een van de volgende feiten vaststelt, van de betrokken marktdeelnemer dat deze een einde maakt aan de niet-conformiteit:

- a) de CE-markering is in strijd met artikel 30 van Verordening (EG) nr. 765/2008 of artikel 16 van deze richtlijn aangebracht;
- b) de CE-markering is niet aangebracht;
- c) het identificatienummer van de aangemelde instantie betrokken bij de productiecontrolefase, is in strijd met artikel 16 aangebracht of is niet aangebracht;
- d) de opschriften als bedoeld in bijlage III, punt 1, zijn niet aangebracht of zijn in strijd met artikel 16 of bijlage III, punt 1, aangebracht;
- e) de EU-conformiteitsverklaring is niet opgesteld;
- f) de EU-conformiteitsverklaring is niet correct opgesteld;
- g) de technische documentatie is niet beschikbaar of onvolledig;

h) de gegevens als bedoeld in artikel 6, lid 6, of artikel 8, lid 3, ontbreken, zijn onjuist of zijn onvolledig;

i) er is niet voldaan aan een ander administratief voorschrift van artikel 6 of artikel 8.

2. Wanneer de in lid 1 bedoelde niet-conformiteit voortduurt, neemt de betrokken lidstaat alle passende maatregelen om het op de markt aanbieden van het drukvat te beperken of te verbieden, of het drukvat terug te roepen of uit de handel te nemen.

#### HOOFDSTUK 6

#### BEPALINGEN INZAKE HET COMITÉ, OVERGANGS- EN SLOTBEPALINGEN

##### Artikel 39

##### Comitéprocedure

1. De Commissie wordt bijgestaan door het Comité inzake drukvaten van eenvoudige vorm. Dat comité is een comité in de zin van Verordening (EU) nr. 182/2011.

2. Wanneer naar dit lid wordt verwezen, is artikel 4 van Verordening (EU) nr. 182/2011 van toepassing.

3. Wanneer naar dit lid wordt verwezen, is artikel 5 van Verordening (EU) nr. 182/2011 van toepassing.

4. Wanneer naar dit lid wordt verwezen, is artikel 8 van Verordening (EU) nr. 182/2011, in samenhang met artikel 5 daarvan, van toepassing.

5. Het comité wordt door de Commissie geraadpleegd over elke aangelegenheid waarvoor krachtens Verordening (EU) nr. 1025/2012 of andere wetgeving van de Unie raadpleging van deskundigen uit de sector vereist is.

Het comité kan voorts overeenkomstig zijn reglement van orde elke kwestie in verband met de toepassing van deze richtlijn onderzoeken, die door zijn voorzitter of door een vertegenwoordiger van een lidstaat aan de orde wordt gesteld.

##### Artikel 40

##### Sancties

De lidstaten stellen regels vast voor sancties op overtredingen door marktdeelnemers van ingevolge deze richtlijn vastgestelde nationale bepalingen en nemen alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat deze worden gehandhaafd. Deze regels kunnen strafrechtelijke sancties voor ernstige overtredingen omvatten.



De vastgestelde sancties zijn doeltreffend, evenredig en afschrikkend.

#### Artikel 41

##### Overgangsbepalingen

De lidstaten belemmeren niet dat drukvaten die onder Richtlijn 2009/105/EG vallen en in overeenstemming met die richtlijn zijn, op de markt worden aangeboden en/of in gebruik worden genomen wanneer die drukvaten vóór 20 april 2016 in de handel zijn gebracht.

Uit hoofde van Richtlijn 2009/105/EG door erkende keuringsinstanties verstrekte certificaten zijn uit hoofde van deze richtlijn geldig.

#### Artikel 42

##### Omzetting

1. De lidstaten dienen uiterlijk 19 april 2016 de nodige wettelijke en bestuursrechtelijke bepalingen vast te stellen en bekend te maken om aan artikel 2, artikelen 6 tot 41, bijlage II en bijlage IV te voldoen. Zij delen de Commissie de tekst van die bepalingen onverwijld mede.

Zij passen die bepalingen toe met ingang van 20 april 2016.

Wanneer de lidstaten die bepalingen aannemen, wordt in de bepalingen zelf of bij de officiële bekendmaking daarvan naar deze richtlijn verwezen. In de maatregelen wordt tevens vermeld dat verwijzingen in bestaande wettelijke en bestuursrechtelijke bepalingen naar de bij deze richtlijn ingetrokken richtlijn, gelden als verwijzingen naar deze richtlijn. De regels voor deze verwijzing en de formulering van die vermelding worden vastgesteld door de lidstaten.

2. De lidstaten delen de Commissie de tekst van de belangrijkste bepalingen van nationaal recht mede die zij op het onder deze richtlijn vallende gebied vaststellen.

#### Artikel 43

##### Intrekking

Richtlijn 2009/105/EG, zoals gewijzigd bij de in deel A van bijlage V, bij deze richtlijn vermelde verordening, wordt met ingang van 20 april 2016 ingetrokken, onverminderd de verplichtingen van de lidstaten met betrekking tot de in deel B van bijlage V, genoemde termijnen voor omzetting in intern recht en de toepassingsdata van de aldaar genoemde richtlijnen.

Verwijzingen naar de ingetrokken richtlijn gelden als verwijzingen naar deze richtlijn en worden gelezen volgens de concordantietabel in bijlage VI.

#### Artikel 44

##### Inwerkingtreding en toepassing

Deze richtlijn treedt in werking op twintigste dag na die van de bekendmaking ervan in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.

De artikelen 1, 3, 4 en 5 en de bijlagen I en III zijn van toepassing met ingang van 20 april 2016.

#### Artikel 45

##### Adressaten

Deze richtlijn is gericht tot de lidstaten.

Gedaan te Straatsburg, 26 februari 2014.

Voor het Europees Parlement

De voorzitter

M. SCHULZ

Voor de Raad

De voorzitter

D. KOURKOULAS

## BIJLAGE I

## ESSENTIËLE VEILIGHEIDSEISEN

## 1. Materialen

De materialen moeten naargelang van het beoogde gebruik van de drukvaten overeenkomstig de punten 1.1 tot en met 1.4 worden gekozen.

## 1.1. Aan druk onderworpen delen

De materialen die gebruikt worden voor de vervaardiging van de aan druk onderworpen delen:

- a) moeten lasbaar zijn;
- b) moeten ductiel en taai zijn, opdat een eventuele breuk bij de minimale bedrijfstemperatuur geen versplintering teweegbrengt of van het brosse type is;
- c) mogen niet negatief beïnvloed worden door veroudering.

Voor stalen drukvaten moeten de materialen tevens voldoen aan de bepalingen van punt 1.1.1 en voor drukvaten van aluminium of een aluminiumlegering aan die van punt 1.1.2.

Deze materialen moeten vergezeld gaan van een door de producent van het materiaal opgesteld attest, zoals gedefinieerd in bijlage III, punt 3.1, i).

## 1.1.1. Druk vaten van staal

Niet-gelegeerd kwaliteitsstaal moet aan de onderstaande voorschriften beantwoorden:

- a) het mag geen onrustig staal zijn en het moet in normaal gegloeide toestand of in een gelijkwaardige toestand worden geleverd;
- b) per product moet het koolstofgehalte minder dan 0,25 % en moeten het zwavel- en fosforgehalte elk minder dan 0,05 % bedragen;
- c) het moet de hieronder opgenoemde mechanische producteigenschappen hebben:
  - i) de maximumwaarde van de treksterkte  $R_{m, \max}$  moet minder dan 580 N/mm<sup>2</sup> bedragen;
  - ii) de rek na breuk moet zijn:

indien het proefstuk in de walsrichting is uitgenomen

dikte $\geq$ 3 mm,	A	$\geq$ 22 %,
dikte $<$ 3 mm,	A <sub>80 mm</sub>	$\geq$ 17 %,

indien het proefstuk loodrecht op de walsrichting is uitgenomen

dikte $\geq$ 3 mm,	A	$\geq$ 20 %,
dikte $<$ 3 mm,	A <sub>80 mm</sub>	$\geq$ 15 %,

- iii) de gemiddelde breukenergie bij vervorming KCV, bepaald op drie proefstukken in de lengterichting moet bij de minimale bedrijfstemperatuur ten minste 35 J/cm<sup>2</sup> bedragen. Slechts één van de drie waarden mag kleiner zijn dan 35 J/cm<sup>2</sup>, maar in geen geval kleiner dan 25 J/cm<sup>2</sup>. Indien het staalsoorten betreft die zijn bestemd voor de vervaardiging van drukvaten met een minimale bedrijfstemperatuur die lager is dan -10 °C met een wanddikte van meer dan 5 mm, moet deze kwaliteit worden gecontroleerd.

## 1.1.2. Druk vaten van aluminium

Niet-gelegeerd aluminium moet een aluminiumgehalte van ten minste 99,5 % hebben en de in artikel 1, lid 1, onder b), beschreven legeringen moeten bij de maximale bedrijfstemperatuur voldoende bestand zijn tegen interkristallijne corrosie.

Deze materialen moeten bovendien aan de onderstaande eisen beantwoorden:

- a) in gegloeide toestand worden geleverd;
- b) de hierna genoemde producteigenschappen hebben:
  - de maximumwaarde van de treksterkte  $R_{m, \max}$  moet minder dan of gelijk aan  $350 \text{ N/mm}^2$  zijn;
  - de rek na breuk moet zijn:
    - indien het proefstuk in de walsrichting wordt uitgenomen:  $A \geq 16 \%$ ,
    - indien het proefstuk loodrecht op de walsrichting wordt uitgenomen:  $A \geq 14 \%$ .

#### 1.2. Lastoevoegmaterialen

De lastoevoegmaterialen die worden gebruikt voor de vervaardiging van de lassen aan het drukvat of voor de vervaardiging van het drukvat moeten geschikt zijn en verenigbaar met de te lassen materialen.

#### 1.3. Onderdelen die bijdragen tot de sterkte van het drukvat

Deze onderdelen (bv. bouten, moeren enz.) moeten zijn vervaardigd uit het in punt 1.1 aangegeven materiaal, dan wel uit andere soorten staal, aluminium of aluminiumlegering, die geschikt zijn en verenigbaar met de materialen die worden gebruikt voor de vervaardiging van aan druk onderworpen delen.

Laatstgenoemde materialen moeten bij de minimale bedrijfstemperatuur een passende rek na breuk en breukenergie bij vervorming hebben.

#### 1.4. Niet aan druk onderworpen delen

Alle niet aan druk onderworpen delen van gelaste drukvaten moeten zijn vervaardigd uit materialen die verenigbaar zijn met die van de delen waaraan zij zijn gelast.

### 2. Ontwerp van drukvaten

a) Bij het ontwerp van de drukvaten moet de fabrikant het toepassingsgebied van de drukvaten bepalen door de keuze van:

- i) de minimale bedrijfstemperatuur  $T_{\min}$ ;
- ii) de maximale bedrijfstemperatuur  $T_{\max}$ ;
- iii) de maximale bedrijfsdruk PS.

Indien een hogere minimale bedrijfstemperatuur dan  $-10 \text{ °C}$  is gekozen, dient bij  $-10 \text{ °C}$  te worden voldaan aan de eisen met betrekking tot de materiaaleigenschappen.

b) De fabrikant dient ook met de volgende bepalingen rekening te houden:

- i) het moet mogelijk zijn de drukvaten inwendig te controleren;
- ii) het moet mogelijk zijn de drukvaten te legen;
- iii) de mechanische eigenschappen moeten behouden blijven gedurende de periode waarin het drukvat overeenkomstig zijn bestemming wordt gebruikt;
- iv) de drukvaten moeten, met inachtneming van hun voorgeschreven gebruik, voldoende tegen corrosie beschermd zijn.

c) De fabrikant dient rekening te houden met het feit dat in de voorgeschreven gebruiksomstandigheden:

- i) de drukvaten geen belastingen mogen ondergaan die de veiligheid bij gebruik zouden kunnen schaden;
- ii) de inwendige druk de maximale bedrijfsdruk PS niet blijvend mag overschrijden. Een kortstondige overschrijding met ten hoogste 10 % is echter toegestaan.

- d) Verbindingen in omtreksrichting en in de lengterichting moeten tot stand worden gebracht met lassen met volledige inbranding of lassen die even doelmatig zijn. Convexe bodems, met uitzondering van halfbolvormige bodems, moeten een cilindrische rand hebben.

#### 2.1. Wanddikte

Indien het product  $PS \times V$  niet groter is dan 3 000 bar.l, moet de fabrikant één van de in 2.1.1 en 2.1.2 beschreven methoden kiezen om de wanddikte van het drukvat te bepalen; indien het product  $PS \times V$  groter is dan 3 000 bar.l, of indien de maximale bedrijfstemperatuur hoger is dan 100 °C, moet die wanddikte volgens de in 2.1.1 beschreven methode worden bepaald.

De werkelijke wanddikte van het cilindrische gedeelte en de bodems mag evenwel niet minder dan 2 mm bedragen voor stalen drukvaten en niet minder dan 3 mm voor drukvaten van aluminium of aluminiumlegeringen.

#### 2.1.1. Berekeningsmethode

De minimumdikte van aan druk onderworpen delen moet worden berekend met inachtneming van de volgende bepalingen:

- a) de in aanmerking te nemen berekeningsdruk mag niet kleiner zijn dan de gekozen maximale bedrijfsdruk  $PS$ ;
- b) de toegestane algemene membraanspanning mag ten hoogste gelijk zijn aan de kleinste van de waarden  $0,6 R_{ET}$  of  $0,3 R_m$ . Bij het bepalen van de toegestane spanning moet de fabrikant de minimale waarden van  $R_{ET}$  en  $R_m$  gebruiken die door de producent van het materiaal worden gegarandeerd.

Wanneer het cilindervormige gedeelte van het drukvat één of meer via een niet-automatisch procedé aangebrachte lassen in de lengterichting heeft, wordt de dikte, berekend zoals bedoeld in de eerste alinea, vermenigvuldigd met de coëfficiënt 1,15.

#### 2.1.2. Proefondervindelijke methode

De wanddikte moet zo worden bepaald dat de drukvaten bij omgevingstemperatuur kunnen weerstaan aan een druk die gelijk is aan ten minste vijfmaal de maximale bedrijfsdruk, met een blijvende vervorming in omtreksrichting van niet meer dan 1 %.

### 3. Fabricagemethoden

Drukvaten moeten overeenkomstig bijlage II, punt 2, 3 of 4, worden vervaardigd en onderworpen aan productiecontroles.

#### 3.1. Voorbereiding van de samenstellende delen

De voorbereiding van de samenstellende delen (vormen en afschuinen enz.) mag geen oppervlaktefouten, scheuren of veranderingen van de mechanische eigenschappen teweegbrengen die de veiligheid van de drukvaten zouden kunnen schaden.

#### 3.2. Lassen van aan druk onderworpen delen

De eigenschappen van de lassen en de daarnaast gelegen zones moeten gelijken op die van de aan elkaar gelaste materialen en moeten vrij zijn van inwendige en/of oppervlaktefouten, die de veiligheid van de drukvaten schaden.

De lassen moeten volgens goedgekeurde lasprocedés worden uitgevoerd door gekwalificeerde lassers of werklieden met het vereiste bekwaamheidsniveau. Deze goedkeuringen en kwalificaties moeten door een aangemelde instantie worden uitgevoerd.

Bovendien moet de fabrikant zich er tijdens de fabricage door passende en adequaat uitgevoerde proeven van vergewissen dat de laskwaliteit gelijk blijft. Over deze proeven wordt verslag uitgebracht.

### 4. Ingebruikneming van de drukvaten

De drukvaten gaan vergezeld van de in bijlage III, punt 2, bedoelde, door de fabrikant opgestelde handleiding.

## BIJLAGE II

## CONFORMITEITSBEOORDELINGSPROCEDURES

1. **EU-typeonderzoek (module B)**

1.1. Met „EU-typeonderzoek” wordt dat gedeelte van een conformiteitsbeoordelingsprocedure bedoeld waarin een aangemelde instantie het technisch ontwerp van een drukvat onderzoekt om te controleren of het aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn voldoet, en een verklaring hierover verstrekt.

1.2. Het EU-typeonderzoek wordt op een van de volgende wijzen verricht in overeenstemming met artikel 13:

— beoordeling van de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat via onderzoek van de technische documentatie en het bewijsmateriaal als bedoeld in punt 1.3, plus onderzoek van een voor de betrokken productie representatief model van het volledige drukvat (productietype),

— beoordeling van de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat via onderzoek van de technische documentatie en het bewijsmateriaal als bedoeld in punt 1.3, zonder onderzoek van een model van een drukvat (ontwerptype).

1.3. De fabrikant dient een aanvraag voor het EU-typeonderzoek in bij een aangemelde instantie van zijn keuze.

De aanvraag omvat:

- a) naam en adres van de fabrikant en, indien de aanvraag wordt ingediend door zijn gemachtigde, ook diens naam en adres;
- b) een schriftelijke verklaring dat er geen gelijklopende aanvraag bij een andere aangemelde instantie is ingediend;
- c) de technische documentatie. Aan de hand van de technische documentatie moet kunnen worden beoordeeld of het drukvat aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn voldoet; zij omvat een adequate risicoanalyse en -beoordeling.

In de technische documentatie worden de toepasselijke eisen vermeld; zij heeft, voor zover relevant voor de beoordeling, betrekking op het ontwerp, de fabricage en de werking van het drukvat. De technische documentatie bevat, indien van toepassing, ten minste de volgende elementen:

- i) een algemene beschrijving van het drukvat;
- ii) ontwerp- en fabricagetekeningen en schema's van componenten enz.;
- iii) beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van die tekeningen en schema's en van de werking van het drukvat;
- iv) een lijst van de geheel of gedeeltelijk toegepaste geharmoniseerde normen waarvan de referenties in het *Publicatieblad van de Europese Unie* zijn bekendgemaakt, en indien de geharmoniseerde normen niet zijn toegepast, een beschrijving van de wijze waarop aan de essentiële veiligheidseisen van deze richtlijn is voldaan, inclusief een lijst van andere relevante technische specificaties die zijn toegepast. Bij gedeeltelijk toegepaste geharmoniseerde normen wordt in de technische documentatie gespecificeerd welke delen zijn toegepast;
- v) berekeningen voor ontwerpen, uitgevoerde controles enz.;
- vi) testverslagen;
- vii) de handleiding en veiligheidsinformatie als bedoeld in bijlage III, punt 2;
- viii) een document met een beschrijving van:
  - de gekozen materialen,
  - de gekozen lasprocedures,

- de gekozen controles,
  - alle ter zake doende informatie over het ontwerp van het drukvat.
- d) in voorkomend geval, de modellen van drukvaten die representatief zijn voor de betrokken productie. De aangemelde instantie kan meer modellen van drukvaten verlangen als dit voor het testprogramma nodig is;
- e) het bewijsmateriaal voor de geschiktheid van het technisch ontwerp. Hierin worden de gevolgde documenten vermeld, in het bijzonder wanneer de desbetreffende geharmoniseerde normen niet volledig zijn toegepast. Zo nodig worden ook de resultaten vermeld van tests die overeenkomstig andere relevante technische specificaties door het geschikte laboratorium van de fabrikant of namens hem en onder zijn verantwoordelijkheid door een ander laboratorium zijn verricht.

Wanneer een model van een drukvat wordt onderzocht, omvat de technische documentatie bovendien:

- de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden,
  - het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en componenten welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten,
  - een verslag over het verrichte onderzoek en de verrichte proeven of de beschrijving van de beoogde controles.
- 1.4. De aangemelde instantie verricht de volgende handelingen:

Voor het drukvat:

- 1.4.1. onderzoekt zij de technische documentatie en het bewijsmateriaal om te beoordelen of het technisch ontwerp van het drukvat geschikt is.

Voor het model van het drukvat/de modellen van drukvaten:

- 1.4.2. controleert zij of het model van het drukvat/de modellen van drukvaten overeenkomstig de technische documentatie is/zijn vervaardigd, of het veilig kan worden gebruikt/zij veilig kunnen worden gebruikt onder de gebruiksomstandigheden waarvoor het bedoeld is/zij bedoeld zijn, en stelt zij vast welke elementen overeenkomstig de toepasselijke bepalingen van de relevante geharmoniseerde normen zijn ontworpen, alsook welke elementen zijn ontworpen overeenkomstig andere relevante technische specificaties;
- 1.4.3. verricht zij de nodige onderzoeken en tests, of laat zij die verrichten om, ingeval de fabrikant heeft gekozen voor de oplossingen uit de relevante geharmoniseerde normen, te controleren of deze op de juiste wijze zijn toegepast;
- 1.4.4. verricht zij de nodige onderzoeken en tests, of laat zij die verrichten om, ingeval de oplossingen uit de relevante geharmoniseerde normen niet zijn toegepast, te controleren of de door de fabrikant gekozen oplossingen waarbij andere relevante technische specificaties worden toegepast, aan de desbetreffende essentiële veiligheidseisen van deze richtlijn voldoen;
- 1.4.5. stelt zij in overleg met de fabrikant de plaats vast waar de onderzoeken en tests zullen worden uitgevoerd.
- 1.5. De aangemelde instantie stelt een evaluatieverslag op over de overeenkomstig punt 1.4 verrichte activiteiten en de resultaten daarvan. Onverminderd haar verplichtingen jegens de anmeldende autoriteiten maakt de aangemelde instantie de inhoud van dat verslag uitsluitend met instemming van de fabrikant geheel of gedeeltelijk openbaar.
- 1.6. Indien het type voldoet aan de eisen van deze richtlijn, verstrekt de aangemelde instantie de fabrikant een certificaat van EU-typeonderzoek. Dat certificaat bevat naam en adres van de fabrikant, de conclusies van het onderzoek, de eventuele voorwaarden voor de geldigheid van het certificaat en de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde type. Het certificaat van EU-typeonderzoek kan vergezeld gaan van een of meer bijlagen.

Het certificaat van EU-typeonderzoek en de bijlagen bevatten alle informatie die nodig is om de conformiteit van de gefabriceerde drukvaten met het onderzochte type te kunnen toetsen en controles tijdens het gebruik te kunnen verrichten. Het vermeldt ook de voorwaarden die eventueel voor de afgifte ervan worden gesteld, alsmede de beschrijvingen en tekeningen die nodig zijn om het goedgekeurde type te identificeren.

Wanneer het type niet aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn voldoet, weigert de aangemelde instantie een certificaat van EU-typeonderzoek te verstrekken en brengt zij de aanvrager hiervan op de hoogte met vermelding van de precieze redenen voor de weigering.

- 1.7. De aangemelde instantie houdt zich op de hoogte van elke verandering in de algemeen erkende stand van de techniek; indien het goedgekeurde type vanwege deze ontwikkeling mogelijk niet meer aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn voldoet, beoordeelt zij of nader onderzoek nodig is. Als dit het geval is, stelt de aangemelde instantie de fabrikant daarvan in kennis.

De fabrikant brengt de aangemelde instantie die de technische documentatie betreffende het certificaat van EU-typeonderzoek bewaart op de hoogte van alle wijzigingen van het goedgekeurde type die van invloed kunnen zijn op de conformiteit van het drukvat met de essentiële veiligheidseisen van deze richtlijn of de voorwaarden voor de geldigheid van dat certificaat. Dergelijke wijzigingen vereisen een aanvullende goedkeuring in de vorm van een aanvulling op het oorspronkelijke certificaat van EU-typeonderzoek.

- 1.8. Elke aangemelde instantie brengt de autoriteit die haar heeft aangemeld op de hoogte van de door haar verstrekte of ingetrokken certificaten van EU-typeonderzoek en aanvullingen daarop en verstrekt deze autoriteit op gezette tijden of op verzoek een lijst van dergelijke geweigerde, geschorste of anderszins beperkte certificaten en aanvullingen daarop.

Elke aangemelde instantie brengt de andere aangemelde instanties op de hoogte van de door haar geweigerde, ingetrokken, geschorste of anderszins beperkte certificaten van EU-typeonderzoek en aanvullingen daarop alsmede, op verzoek, van dergelijke door haar verstrekte certificaten en aanvullingen daarop.

De Commissie, de lidstaten en de andere aangemelde instanties kunnen op verzoek een kopie van de certificaten van EU-typeonderzoek en aanvullingen daarop ontvangen. De Commissie en de lidstaten kunnen op verzoek een kopie van de technische documentatie en de resultaten van het door de aangemelde instantie verrichte onderzoek ontvangen. De aangemelde instantie bewaart een kopie van het certificaat van EU-typeonderzoek, de bijlagen en aanvullingen, alsook het technisch dossier, met inbegrip van de door de fabrikant overgelegde documentatie, tot het einde van de geldigheidsduur van dat certificaat.

- 1.9. De fabrikant houdt tot tien jaar na het in de handel brengen van het drukvat een kopie van het certificaat van EU-typeonderzoek, de bijlagen en aanvullingen, samen met de technische documentatie, ter beschikking van de nationale autoriteiten.
- 1.10. De gemachtigde van de fabrikant kan de in punt 1.3 bedoelde aanvraag indienen en de in de punten 1.7 en 1.9 vermelde verplichtingen vervullen, op voorwaarde dat dit in het mandaat gespecificeerd is.

## 2. **Conformiteit met het type op basis van interne productie-controle plus drukvattests onder toezicht (module C1)**

- 2.1. Met „conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvattests onder toezicht” wordt het gedeelte van een conformiteitsbeoordelingsprocedure bedoeld waarin de fabrikant de verplichtingen in de punten 2.2, 2.3 en 2.4 nakomt en op eigen verantwoording garandeert en verklaart dat de betrokken drukvaten in overeenstemming zijn met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en voldoen aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn.

### 2.2. *Fabricage*

De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricage- en controleproces waarborgt dat de vervaardigde drukvaten in overeenstemming zijn met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en met de toepasselijke eisen van deze richtlijn.

Alvorens over te gaan tot de fabricage, verstrekt de fabrikant een aangemelde instantie van zijn keuze alle nodige inlichtingen, en met name:

- a) de technische documentatie, waaronder:

- de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden,
- het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en componenten welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten,
- een verslag van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven;

- b) het controledossier, met een beschrijving van de tijdens de fabricage te verrichten passende onderzoeken en passende proeven en de wijze waarop en de frequentie waarmee deze moeten worden uitgevoerd;
- c) het certificaat van EU-typeonderzoek.

### 2.3. Drukvatcontroles

2.3.1. Voor elk afzonderlijk vervaardigd drukvat verricht de aangemelde instantie de nodige onderzoeken en tests om te controleren of het drukvat in overeenstemming is met het type als beschreven in het certificaat van EU-typegoedkeuring en met de desbetreffende eisen van deze richtlijn overeenkomstig de volgende punten:

- a) de fabrikant biedt zijn drukvaten aan in homogene partijen en neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces de homogeniteit van elke partij waarborgt;
- b) bij het onderzoek van een partij gaat de aangemelde instantie na of de drukvaten zijn vervaardigd en gecontroleerd overeenkomstig de technische documentatie en wordt elk drukvat van een partij onderworpen aan een hydraulische persproef of een pneumatische persproef van dezelfde doelmatigheid, bij een druk  $P_h$  die gelijk is aan 1,5-maal de berekeningsdruk om de sterkte van het drukvat na te gaan. De pneumatische proef kan slechts plaatsvinden indien de lidstaat waar de proef wordt verricht, de veiligheidsprocedures voor de proef aanvaardt;
- c) de aangemelde instantie verricht bovendien proeven op proefstukken die, naar keuze van de fabrikant, genomen zijn van een productiemonster of van een drukvat, teneinde de kwaliteit van de lassen te controleren. De proeven worden op de lassen in de lengterichting verricht. Indien echter voor de lassen in de lengterichting en omtreksrichting een verschillende lasmethode wordt gebruikt, worden deze proeven ook op de lassen in de omtreksrichting uitgevoerd;
- d) voor de drukvaten die worden onderworpen aan de proefondervindelijke methode als bedoeld in bijlage I, punt 2.1.2, worden deze proeven op proefstukken vervangen door een hydraulische proef op vijf willekeurig gekozen drukvaten van elke partij om na te gaan of zij voldoen aan de essentiële veiligheidsvoorschriften van bijlage I, punt 2.1.2;
- e) indien een partij wordt goedgekeurd, brengt de aangemelde instantie op elk drukvat haar identificatienummer aan of laat zij dit doen. Tevens stelt zij ten aanzien van de verrichte proeven een conformiteitscertificaat op. Alle drukvaten van de partij mogen in de handel worden gebracht, behalve de drukvaten die de hydraulische of de pneumatische proef niet met goed gevolg hebben ondergaan;
- f) indien een partij wordt afgekeurd, neemt de aangemelde instantie passende maatregelen om te voorkomen dat die partij in de handel wordt gebracht. Ingeval het vaak voorkomt dat partijen worden afgekeurd, kan de aangemelde instantie de statistische keuring staken;
- g) de fabrikant moet in staat zijn op verzoek van de relevante autoriteiten de in punt e) bedoelde conformiteitscertificaten van de aangemelde instantie over te leggen.

2.3.2. De aangemelde instantie verstrekt de lidstaat die haar heeft aangemeld alsmede, op verzoek, de andere aangemelde instanties, de overige lidstaten en de Commissie, een kopie van het door haar afgegeven controleverslag.

2.3.3. De fabrikant brengt, onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie, tijdens het fabricageproces het identificatienummer van deze instantie aan.

### 2.4. CE-markering en EU-conformiteitsverklaring

2.4.1. De fabrikant brengt de CE-markering aan op elk afzonderlijk drukvat dat in overeenstemming is met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en voldoet aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn.

2.4.2. De fabrikant stelt voor elk model van een drukvat een EU-conformiteitsverklaring op en houdt deze verklaring tot tien jaar na het in de handel brengen van het drukvat ter beschikking van de nationale autoriteiten. In de EU-conformiteitsverklaring wordt het model van het drukvat beschreven.

2.4.3. Een kopie van de EU-conformiteitsverklaring wordt op verzoek aan de relevante autoriteiten verstrekt.

### 2.5. Gevolmachtigde

De in punt 2.4 vervatte verplichtingen van de fabrikant kunnen namens hem en onder zijn verantwoordelijkheid worden vervuld door zijn gemachtigde, op voorwaarde dat dit in het mandaat gespecificeerd is.



### 3. Conformiteit met het type op basis van interne productie-controle plus drukvatcontroles onder toezicht met willekeurige tussenpozen (module C2)

3.1. Met „conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvat-controles onder toezicht met willekeurige tussenpozen” wordt het gedeelte van een conformiteitsbeoordelingsprocedure bedoeld waarin de fabrikant de verplichtingen in de punten 3.2, 3.3 en 3.4 nakomt en op eigen verantwoording garandeert en verklaart dat de betrokken drukvaten overeenstemmen met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en voldoen aan de op hen toepasselijke eisen van deze richtlijn.

#### 3.2. Fabricage

3.2.1. De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricage- en controleproces waarborgt dat de vervaardigde drukvaten overeenstemmen met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en met de op hen toepasselijke eisen van deze richtlijn.

3.2.2. Alvorens over te gaan tot de fabricage, verstrekt de fabrikant een aangemelde instantie van zijn keuze alle nodige inlichtingen, en met name:

a) de technische documentatie, waaronder:

- de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden,
- het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en componenten welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten,
- een verslag van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven;

b) het certificaat van EU-typeonderzoek;

c) een document waarin de fabricagemethoden zijn omschreven alsmede alle vooraf vastgestelde systematische maatregelen die zijn genomen om de conformiteit van de drukvaten met het in het certificaat van EU-typeonderzoek beschreven type te waarborgen.

De aangemelde instantie onderzoekt, vóór de datum waarop met de fabricage wordt begonnen, deze documenten om de conformiteit ervan met het certificaat van EU-typeonderzoek te certificeren.

3.2.3. Het in punt 3.2.2, onder c), bedoelde document omvat:

a) een beschrijving van de passende fabricage- en controlemiddelen voor de constructie van de drukvaten;

b) een controledossier met een beschrijving van de tijdens de fabricage te verrichten passende onderzoeken en passende proeven en de wijze waarop en de frequentie waarmee deze moeten worden uitgevoerd;

c) de verbintenis, het onderzoek en de proeven overeenkomstig het controledossier te verrichten en bij elk geproduceerd drukvat een hydraulische persproef of, mits de lidstaat hiermee akkoord gaat, een pneumatische persproef uit te voeren bij een persdruk die gelijk is aan 1,5-maal de berekeningsdruk. Deze onderzoeken en proeven, waarover verslag moet worden uitgebracht, moeten worden uitgevoerd onder de verantwoordelijkheid van gekwalificeerd personeel dat ten opzichte van de met de productie belaste diensten onafhankelijk is;

d) het adres van de plaatsen van fabricage en opslag alsmede het tijdstip waarop de fabricage aanvangt.

#### 3.3. Drukvatcontroles

Met willekeurige, door de instantie te bepalen tussenpozen worden drukvatcontroles uitgevoerd door middel van steekproeven om de kwaliteit van de interne drukvatcontroles te verifiëren, waarbij onder meer rekening wordt gehouden met de technologische complexiteit van de drukvaten en de geproduceerde hoeveelheid; deze controles worden door of namens de aangemelde instantie uitgevoerd. Voordat de drukvaten in de handel worden gebracht, trekt de aangemelde instantie op de plaats van fabricage een adequate steekproef van de als eindproduct vervaardigde drukvaten, die aan een onderzoek wordt onderworpen en waarop passende tests als omschreven in de relevante delen van de geharmoniseerde normen en/of gelijkwaardige tests opgenomen in andere relevante technische specificaties, worden verricht om te controleren of het drukvat met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en met de desbetreffende eisen van deze richtlijn overeenstemt.

De aangemelde instantie moet zich er ook van vergewissen dat de fabrikant daadwerkelijk de in serie vervaardigde drukvaten controleert overeenkomstig punt 3.2.3, onder c).

Indien een monster geen aanvaardbaar kwaliteitsniveau heeft, neemt de aangemelde instantie passende maatregelen.

De monsternamprocedure is bedoeld om te beoordelen of de prestaties van het fabricageproces van het betrokken drukvat binnen aanvaardbare marges vallen, teneinde de conformiteit van het drukvat te waarborgen.

De aangemelde instantie verstrekt de lidstaat die haar heeft aangemeld alsmede, op verzoek, de andere aangemelde instanties, de overige lidstaten en de Commissie, een kopie van het door haar afgegeven controleverslag.

De fabrikant brengt, onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie, tijdens het fabricageproces het identificatienummer van deze instantie aan.

#### 3.4. *CE-markering en EU-conformiteitsverklaring*

3.4.1. De fabrikant brengt de CE-markering aan op elk afzonderlijk drukvat dat in overeenstemming is met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en voldoet aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn.

3.4.2. De fabrikant stelt voor elk model van een drukvat een EU-conformiteitsverklaring op en houdt deze verklaring tot tien jaar na het in de handel brengen van het drukvat ter beschikking van de nationale autoriteiten. In de EU-conformiteitsverklaring wordt het model van het drukvat beschreven.

3.4.3. Een kopie van de EU-conformiteitsverklaring wordt op verzoek aan de relevante autoriteiten verstrekt.

#### 3.5. *Gevolmachtigde*

De in punt 3.4 vervatte verplichtingen van de fabrikant kunnen namens hem en onder zijn verantwoordelijkheid worden vervuld door zijn gemachtigde, op voorwaarde dat dit in het mandaat gespecificeerd is.

### 4. **Conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole (module C)**

4.1. Met „conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole” wordt dat gedeelte van een conformiteitsbeoordelingsprocedure bedoeld waarin de fabrikant de verplichtingen in de punten 4.2 en 4.3 nakomt en garandeert en verklaart dat de betrokken drukvaten overeenstemmen met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en voldoen aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn.

#### 4.2. *Fabricage*

De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricage- en controleproces waarborgt dat de vervaardigde drukvaten in overeenstemming zijn met het goedgekeurde type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en met de toepasselijke eisen van deze richtlijn.

Alvorens over te gaan tot de fabricage, verstrekt de fabrikant de aangemelde instantie die het certificaat van EU-typeonderzoek heeft afgegeven alle nodige inlichtingen, en met name:

- a) de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden;
- b) het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en componenten welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten;
- c) een verslag van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven;
- d) een document waarin de fabricagemethoden zijn omschreven alsmede alle vooraf vastgestelde systematische maatregelen die zijn genomen om de conformiteit van de drukvaten met het in het certificaat van EU-typeonderzoek beschreven type te waarborgen.

Dit document omvat:

- i) een beschrijving van de passende fabricage- en controlemiddelen voor de constructie van de drukvaten;
- ii) een controledossier met een beschrijving van de tijdens de fabricage te verrichten passende onderzoeken en passende proeven en de wijze waarop en de frequentie waarmee deze moeten worden uitgevoerd;

iii) de verbintenis, het onderzoek en de proeven overeenkomstig het controle-dossier te verrichten en bij elk geproduceerd drukvat een hydraulische persproef of, mits de lidstaat hiermee akkoord gaat, een pneumatische persproef uit te voeren bij een persdruk die gelijk is aan 1,5-maal de berekeningsdruk. Deze onderzoeken en proeven, waarover verslag moet worden uitgebracht, moeten worden uitgevoerd onder de verantwoordelijkheid van gekwalificeerd personeel dat ten opzichte van de met de productie belaste diensten onafhankelijk is;

iv) het adres van de plaatsen van fabricage en opslag alsmede het tijdstip waarop de fabricage aanvangt.

De aangemelde instantie onderzoekt, vóór de datum waarop met de fabricage wordt begonnen, deze documenten om de conformiteit ervan met het certificaat van EU-typeonderzoek te certificeren.

#### 4.3. *CE-markering en EU-conformiteitsverklaring*

4.3.1. De fabrikant brengt de CE-markering aan op elk afzonderlijk drukvat dat in overeenstemming is met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en voldoet aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn.

4.3.2. De fabrikant stelt voor elk model van een drukvat een EU-conformiteitsverklaring op en houdt deze verklaring tot tien jaar na het in de handel brengen van het drukvat ter beschikking van de nationale autoriteiten. In de EU-conformiteitsverklaring wordt het model van het drukvat beschreven.

4.3.3. Een kopie van de EU-conformiteitsverklaring wordt op verzoek aan de relevante autoriteiten verstrekt.

#### 4.4. *Gevolmachtigde*

De in punt 4.3 vervatte verplichtingen van de fabrikant kunnen namens hem en onder zijn verantwoordelijkheid worden vervuld door zijn gemachtigde, op voorwaarde dat dit in het mandaat gespecificeerd is.

---

## BIJLAGE III

## OPSCHRIFTEN, HANDLEIDING, DEFINITIES EN SYMBOLEN

**1. CE-markering en opschriften**

- 1.1. Drukvaten waarvan het product  $PS \times V$  groter is dan 50 bar.l, moeten voorzien zijn van de in bijlage II bij Verordening (EG) nr. 765/2008 bedoelde CE-markering en de laatste twee cijfers van het jaar waarin de CE-markering is aangebracht.
- 1.2. Op drukkaten of hun opschriftenplaten zijn ten minste de volgende opschriften aangebracht:
  - a) de maximale bedrijfsdruk (PS in bar);
  - b) de maximale bedrijfstemperatuur ( $T_{max}$  in °C);
  - c) de minimale bedrijfstemperatuur ( $T_{min}$  in °C);
  - d) inhoud van het vat (V in l);
  - e) de naam, geregistreerde handelsnaam of geregistreerde merknaam en het adres van de fabrikant;
  - f) het type- en serie- of partijnummer van het drukvat.
- 1.3. Indien een opschriftenplaat wordt gebruikt, moet deze zo zijn uitgevoerd dat hergebruik niet mogelijk is en moet er ruimte openblijven voor andere informatie.

**2. Handleiding en veiligheidsinformatie**

De handleiding moet de volgende informatie bevatten:

- a) de in punt 1.2 genoemde gegevens, met uitzondering van het serie- of partijnummer van het drukvat;
- b) het beoogde gebruiksgebied;
- c) de voor de veiligheid van het drukvat noodzakelijke onderhouds- en installatievoorschriften.

**3. Definities en symbolen****3.1. Definities**

- a) De berekeningsdruk „P” is de overdruk die door de fabrikant is gekozen en die gebruikt wordt voor de bepaling van de dikte van de aan druk onderworpen delen van het drukvat.
- b) De maximale bedrijfsdruk „PS” is de maximale overdruk die, onder normale gebruiksomstandigheden van het drukvat, mag worden uitgeoefend.
- c) De minimale bedrijfstemperatuur „ $T_{min}$ ” is de laagste stabiele temperatuur van de wand van het drukvat onder normale gebruiksomstandigheden.
- d) De maximale bedrijfstemperatuur „ $T_{max}$ ” is de hoogste stabiele temperatuur van de wand van het drukvat onder normale gebruiksomstandigheden.
- e) De rekgrens „ $R_{ET}$ ” is de waarde bij de maximale bedrijfstemperatuur  $T_{max}$ :
  - i) van de bovenste vloeigrens  $R_{eH}$  bij materiaal dat een onderste en bovenste vloeigrens heeft, of
  - ii) van de conventionele rekgrens 0,2 %  $R_{p0,2}$ , of
  - iii) van de conventionele rekgrens 1,0 %  $R_{p1,0}$  bij niet-gelegeerd aluminium.

## f) Familie drukvaten:

Tot een zelfde familie behoren drukvaten die zich alleen van het model onderscheiden door hun middellijn, op voorwaarde dat de in bijlage I, punten 2.1.1. en 2.1.2, bedoelde voorschriften in acht worden genomen, en/of door de lengte van hun cilindervormige gedeelte, en voor zover deze verschillen binnen de volgende grenzen vallen:

- i) wanneer het model, afgezien van de bodems, gevormd wordt door een of meer ringen, moeten de varianten van de reeks ten minste één ring omvatten;
- ii) wanneer het model slechts uit twee gewelfde bodems bestaat, mogen de varianten van de reeks geen ringen omvatten.

Onderlinge verschillen in lengte die tot wijzigingen van de openingen en/of tubulures leiden, moeten op de tekening van elke variant worden aangegeven.

## g) Een partij drukvaten bestaat uit ten hoogste 3 000 drukvaten van hetzelfde type.

## h) Van seriefabricage in de zin van deze richtlijn is sprake wanneer verscheidene drukvaten van een zelfde type in een gegeven periode volgens een ononderbroken fabricageproces worden vervaardigd overeenkomstig een gemeenschappelijk ontwerp en volgens dezelfde fabricagemethoden.

## i) Attest: document waarin de producent van de materialen verklaart dat de geleverde producten voldoen aan de eisen van de bestelling en waarin hij de resultaten verstrekt — in het bijzonder de chemische samenstelling en de mechanische eigenschappen — van de routinecontroles die in de fabriek zijn uitgevoerd op producten uit hetzelfde productieproces als de geleverde producten, maar niet noodzakelijkerwijs op de geleverde producten zelf.

## 3.2. Symbolen

A	rek na breuk ( $L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$ )	%
$A_{80\text{ mm}}$	rek na breuk ( $L_0 = 80\text{ mm}$ )	%
KCV	breukenergie bij vervorming	J/cm <sup>2</sup>
P	berekeningsdruk	bar
PS	maximale bedrijfsdruk	bar
$P_h$	hydraulische of pneumatische persdruk	bar
$R_{p0,2}$	conventionele rekgrens 0,2 %	N/mm <sup>2</sup>
$R_{eT}$	rekgrens bij maximale bedrijfstemperatuur	N/mm <sup>2</sup>
$R_{eH}$	bovenste vloeigrens	N/mm <sup>2</sup>
$R_m$	treksterkte	N/mm <sup>2</sup>
$R_{m, \text{max}}$	maximale treksterkte	N/mm <sup>2</sup>
$R_{p1,0}$	conventionele rekgrens 1,0 %	N/mm <sup>2</sup>
$T_{\text{max}}$	maximale bedrijfstemperatuur	°C
$T_{\text{min}}$	minimale bedrijfstemperatuur	°C
V	inhoud van het drukvat	l

## BIJLAGE IV

EU-CONFORMITEITSVERKLARING (Nr. XXXX) <sup>(1)</sup>

1. Drukvat/drukvatmodel (product-, type-, partij- of serienummer):
2. Naam en adres van de fabrikant en, in voorkomend geval, zijn gemachtigde:
3. Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant:
4. Voorwerp van de verklaring (beschrijving aan de hand waarvan het drukvat kan worden getraceerd. Wanneer dat voor de identificatie van het drukvat noodzakelijk is, mag er een afbeelding worden toegevoegd):
5. Het hierboven beschreven voorwerp is in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie:
6. Vermelding van de toegepaste relevante geharmoniseerde normen of van de overige technische specificaties waarop de conformiteitsverklaring betrekking heeft:
7. De aangemelde instantie ... (naam, nummer) heeft een ... (werkzaamheden beschrijven) uitgevoerd en het certificaat verstrekt:
8. Aanvullende informatie:  
  
Ondertekend voor en namens: ...  
  
(plaats en datum van afgifte):  
  
(naam, functie) (handtekening):

---

---

<sup>(1)</sup> De toekenning van een nummer aan de conformiteitsverklaring door de fabrikant is facultatief.

## BIJLAGE V

## DEEL A

**Ingetrokken richtlijn met de wijziging ervan  
(bedoeld in artikel 43)**

Richtlijn 2009/105/EG van het Europees Parlement en de Raad (PB L 264 van 8.10.2009, blz. 12)	
Verordening (EU) Nr. 1025/2012 van het Europees Parlement en de Raad (PB L 316 van 14.11.2012, blz. 12)	Uitsluitend punt j) van artikel 26, lid 1

## DEEL B

**Termijnen voor omzetting in nationaal recht en toepassingsdata van de in deel B van bijlage IV bij Richtlijn  
2009/105/EG genoemde richtlijnen**

**(bedoeld in artikel 43)**

Richtlijn	Termijn voor omzetting	Toepassingsdatum
87/404/EEG	31 december 1989	1 juli 1990 <sup>(1)</sup>
90/488/EEG	1 juli 1991	—
93/68/EEG	30 juni 1994	1 januari 1995 <sup>(2)</sup>

<sup>(1)</sup> Overeenkomstig artikel 18, lid 2, derde alinea, van Richtlijn 87/404/EEG staan de lidstaten in de periode die eindigt op 1 juli 1992 het in de handel brengen en/of het in bedrijf stellen toe van drukvaten die voldoen aan de voorschriften die op hun grondgebied golden vóór 1 juli 1990.

<sup>(2)</sup> Overeenkomstig artikel 14, lid 2, van Richtlijn 93/68/EEG staan de lidstaten tot 1 januari 1997 het in de handel brengen en het gebruik toe van de producten die in overeenstemming zijn met de markeringsregelingen welke vóór 1 januari 1995 van kracht zijn.

## BIJLAGE VI

## CONCORDANTIETABEL

Richtlijn 2009/105/EG	Deze richtlijn
Artikel 1, lid 1	Artikel 1, lid 1, aanhef
Artikel 1, lid 2	Artikel 1, lid 2
Artikel 1, lid 3, onder a)	Artikel 1, lid 1, punten a) tot en met e)
Artikel 1, lid 3, onder b)	—
Artikel 2	Artikel 3
—	Artikel 2
Artikel 3	Artikel 4
Artikel 4	Artikel 5
—	Artikel 6
—	Artikel 7
—	Artikel 8
—	Artikel 9
—	Artikel 10
—	Artikel 11
—	Artikel 12
Artikel 5	—
Artikel 6	—
Artikel 7	—
Artikel 8	—
—	Artikel 13
Artikel 9	—
Artikel 10	—
Artikel 11, leden 1 en 2	—
Artikel 11, lid 3	Bijlage II, punt 2.3.
Artikel 12	—
Artikel 13, lid 1	Bijlage II, punt 3.2.1
Artikel 13, lid 2	Bijlage II, punt 3.2.2
Artikel 13, lid 3	—
Artikel 14	—
—	Artikel 14
—	Artikel 15
—	Artikel 16
—	Artikel 17
—	Artikel 18
—	Artikel 19
—	Artikel 20



Richtlijn 2009/105/EG	Deze richtlijn
—	Artikel 21
—	Artikel 22
—	Artikel 23
—	Artikel 24
—	Artikel 25
—	Artikel 26
—	Artikel 27
—	Artikel 28
—	Artikel 29
—	Artikel 30
—	Artikel 31
—	Artikel 32
—	Artikel 33
Artikel 15	—
Artikel 16	—
Artikel 17	—
—	Artikel 34
—	Artikel 35
—	Artikel 36
—	Artikel 37
—	Artikel 38
—	Artikel 39
—	Artikel 40
—	Artikel 41
Artikel 18	Artikel 42, lid 2
—	Artikel 42, lid 1
Artikel 19	Artikel 43
Artikel 20	Artikel 44
Artikel 21	Artikel 45
Bijlage I	Bijlage I
—	Bijlage II
Bijlage II, punten 1, 2 en 4	Bijlage III
Bijlage II, punt 3	Bijlage II, punten 1.3, c), 2.2, 3.2.2 en 4.2, a), b) en c)
Bijlage III	—
—	Bijlage IV
Bijlage IV	Bijlage V
Bijlage V	Bijlage VI

**VERKLARING VAN HET EUROPEES PARLEMENT**

Het Europees Parlement is van mening dat slechts wanneer en in zoverre uitvoeringshandelingen in de zin van Verordening (EU) nr. 182/2011 in vergaderingen van comités worden besproken, deze comités kunnen worden opgevat als „comitéprocedure-comités” als bedoeld in bijlage I bij het kaderakkoord over de betrekkingen tussen het Europees Parlement en de Europese Commissie. Vergaderingen van comités vallen binnen het toepassingsgebied van punt 15 van het kaderakkoord wanneer en in zoverre andere aangelegenheden besproken worden.

---