

Publikatieblad

van de Europese Gemeenschappen

ISSN 0378-7079

C 147

39e jaargang

21 mei 1996

Uitgave
in de Nederlandse taal

Mededelingen en bekendmakingen

Nummer

Inhoud

Bladzijde

I *Mededelingen*

Raad

96/C 147/01

Gemeenschappelijk standpunt (EG) nr. 22/96 van 29 maart 1996, vastgesteld door de Raad, volgens de procedure van artikel 189 B van het Verdrag tot oprichting van de Europese Gemeenschap, met het oog op de aanneming van een richtlijn van het Europees Parlement en de Raad inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Statens betreffende drukapparatuur

1

NL

2

I

(Mededelingen)

RAAD

GEMEENSCHAPPELIJK STANDPUNT (EG) nr. 22/96

door de Raad vastgesteld op 29 maart 1996

met het oog op de aanneming van Richtlijn 96/.../EG van het Europees Parlement en de Raad inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten betreffende drukapparatuur

(96/C 147/01)

HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD VAN DE EUROPESE UNIE,

Gelet op het Verdrag tot oprichting van de Europese Gemeenschap, inzonderheid op artikel 100 A,

Gezien de voorstellen van de Commissie⁽¹⁾,

Gezien het advies van het Economisch en Sociaal Comité⁽²⁾,

Volgens de procedure van artikel 189 B van het Verdrag⁽³⁾,

Overwegende dat de interne markt een ruimte zonder binnengrenzen omvat waarin het vrije verkeer van goederen, personen, diensten en kapitaal is gewaarborgd;

Overwegende dat er verschillen zijn in de inhoud en het toepassingsgebied van de wettelijke en bestuursrechtelijke bepalingen die in de Lid-Staten met betrekking tot de bescherming van de volksgezondheid en de veiligheid van personen en, voor zover van toepassing, van huisdieren en goederen voor niet onder de huidige Gemeenschaps-wetgeving vallende drukapparatuur gelden; dat de aanvaardings- en keuringsprocedures voor dergelijke apparatuur van Lid-Staat tot Lid-Staat verschillen; dat deze verschillen dusdanig zijn dat zij belemmeringen vormen voor het handelsverkeer binnen de Gemeenschap;

Overwegende dat harmonisatie van de nationale wetgevingen het enige middel is tot opheffing van deze belemmeringen voor het vrije handelsverkeer; dat deze doelstelling niet naar behoren op een ander niveau door de Lid-Staten afzonderlijk kan worden verwezenlijkt; dat in deze richtlijn uitsluitend voorschriften zijn vastgesteld die absoluut noodzakelijk zijn voor het vrije verkeer van de apparatuur waarop de richtlijn van toepassing is;

Overwegende dat apparatuur die onder een druk van ten hoogste 0,5 bar staat geen noemenswaardig drukrisico inhoudt; dat het vrije verkeer daarvan in de Gemeenschap derhalve niet belemmerd mag worden; dat deze richtlijn dus van toepassing is op apparatuur met een maximaal toelaatbare druk (PS) van meer dan 0,5 bar;

Overwegende dat deze richtlijn tevens bedoeld is voor samenstellen van verschillende drukapparaten die tot een geïntegreerd en functioneel geheel zijn geassembleerd; dat deze samenstellen kunnen variëren van een simpele snelkookpan tot een ingewikkelde waterpijpketel; dat, wanneer een samenstel door de fabrikant bestemd is om als geheel — en niet de losse afzonderlijke delen — in de handel gebracht te worden, dit samenstel in overeenstemming moet zijn met deze richtlijn; dat deze richtlijn evenwel niet van toepassing is op de onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker verrichte assemblage van drukapparatuur, zoals industriële installaties, op diens bedrijfsterrein;

Overwegende dat deze richtlijn de nationale bepalingen met betrekking tot het drukrisico harmoniseert; dat eventuele andere risico's van dergelijke apparatuur bijgevolg, indien van toepassing, onder andere richtlijnen vallen waarin die risico's specifiek worden behandeld; dat echter in bepaalde produkten die vallen onder richtlijnen op basis van artikel 100 A van het Verdrag drukapparatuur kan zijn opgenomen; dat een aantal van die richtlijnen

⁽¹⁾ PB nr. C 246 van 9. 6. 1993, blz. 1, en PB nr. C 207 van 27. 7. 1994, blz. 5.

⁽²⁾ PB nr. C 52 van 19. 2. 1994, blz. 10.

⁽³⁾ Advies van het Parlement van 19 april 1994 (PB nr. C 128 van 9. 5. 1994, blz. 61), gemeenschappelijk standpunt van de Raad van ... (nog niet verschenen in het Publikatieblad) en besluit van het Europees Parlement van ... (nog niet verschenen in het Publikatieblad).

bepalingen inzake het drukrisico bevat; dat, zolang het gaat om apparatuur met een gering risico, die bepalingen voldoende worden geacht om de drukrisico's van die apparatuur op passende wijze te voorkomen; dat die apparatuur derhalve van het toepassingsgebied van deze richtlijn moet worden uitgesloten;

Overwegende dat de transport- en drukrisico's van onder internationale overeenkomsten vallende drukapparatuur zo spoedig mogelijk zullen worden behandeld in op die overeenkomsten gebaseerde communautaire richtlijnen of in aanvullingen op de bestaande richtlijnen; dat die apparatuur bijgevolg van het toepassingsgebied van deze richtlijn is uitgesloten;

Overwegende dat bepaalde drukapparatuur ook bij een maximaal toelaatbare druk (PS) van meer dan 0,5 bar geen noemenswaardige drukrisico's meebrengt; dat derhalve het vrije verkeer van deze apparatuur in de Gemeenschap niet belemmerd mag worden als zij in een Lid-Staat wettig gefabriceerd of in de handel is; dat voor het waarborgen van het vrije verkeer van deze apparatuur zij niet in het toepassingsgebied van deze richtlijn hoeft te worden opgenomen; dat deze apparatuur derhalve specifiek van het toepassingsgebied is uitgesloten;

Overwegende dat de wetgevingen tot opheffing van technische handelsbelemmeringen de in de resolutie van de Raad van 7 mei 1985 betreffende een nieuwe aanpak op het gebied van de technische harmonisatie en normalisatie⁽¹⁾ aangegeven nieuwe aanpak dienen te volgen, die vereist dat de essentiële veiligheidseisen en andere eisen van algemeen belang worden omschreven zonder de bestaande en gerechtvaardigde beschermingsniveaus in de Lid-Staten te verlagen; dat volgens die resolutie een zeer groot aantal producten onder een enkele richtlijn dient te vallen ter voorkoming van een overdaad aan richtlijnen en veelvuldige wijzigingen;

Overwegende dat de bestaande Gemeenschapsrichtlijnen inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten betreffende drukapparatuur positieve bijdragen hebben geleverd tot opheffing van handelsbelemmeringen op dit gebied; dat die sector slechts voor een gering gedeelte onder deze richtlijnen valt; dat Richtlijn 87/404/EEG van de Raad van 25 juni 1987 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten inzake drukvaten van eenvoudige vorm⁽²⁾ de eerste toepassing van de nieuwe aanpak op een gedeelte van de sector drukapparatuur vormt; dat onderhavige richtlijn niet van toepassing is op het gebied dat onder Richtlijn 87/404/EEG valt;

Overwegende dat Kaderrichtlijn 76/767/EEG van de Raad van 27 juli 1976 over de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten inzake gemeenschappelijke bepalingen betreffende toestellen onder druk en keuringsmethoden voor deze toestellen⁽³⁾ facultatief is; dat die

richtlijn voorziet in een procedure voor bilaterale erkenning van de beproeving en certificatie van drukapparatuur, die niet naar behoren functioneert en derhalve door doeltreffende EG-maatregelen moet worden vervangen;

Overwegende dat het toepassingsgebied van onderhavige richtlijn op een algemene definitie van de term „drukapparatuur” moet zijn gebaseerd, teneinde de technische ontwikkeling van de producten mogelijk te maken;

Overwegende dat naleving van de essentiële veiligheidseisen van het hoogste belang is om de veiligheid van drukapparatuur te waarborgen; dat deze eisen zijn ingedeeld in algemene en bijzondere eisen waaraan drukapparatuur moet voldoen; dat met name de bijzondere eisen met het oog op bepaalde soorten van drukapparatuur zijn geformuleerd;

Overwegende dat, om gemakkelijker aan te kunnen tonen dat aan de essentiële eisen is voldaan, op Europees niveau geharmoniseerde normen inzake met name ontwerp, fabricage en beproeving van drukapparatuur nuttig zijn, omdat een produkt dat daarmee in overeenstemming is, kan worden geacht aan de essentiële eisen te voldoen; dat op Europees niveau geharmoniseerde normen worden opgesteld door particuliere instellingen en dat zij hun karakter van niet-verbindende tekst dienen te behouden; dat het Europees Comité voor normalisatie (CEN) en het Europees Comité voor elektrotechnische normalisatie (CENELEC) te dien einde erkend zijn als bevoegde instellingen voor de vaststelling van geharmoniseerde normen overeenkomstig de op 13 november 1984 ondertekende algemene richtsnoeren voor de samenwerking tussen de Commissie en deze beide instellingen;

Overwegende dat in deze richtlijn onder een geharmoniseerde norm wordt verstaan een technische specificatie (Europese norm of harmonisatiedocument) die door één van beide of beide instellingen is vastgesteld in opdracht van de Commissie overeenkomstig de bepalingen van Richtlijn 83/189/EEG van de Raad van 28 maart 1983 betreffende een informatieprocedure op het gebied van normen en technische voorschriften⁽⁴⁾ en overeenkomstig bovengenoemde algemene richtsnoeren;

Overwegende dat bij de fabricage van drukapparatuur materialen moeten worden toegepast die in het gebruik veilig zijn; dat het bij ontbreken van geharmoniseerde normen nuttig is de kenmerken van voor herhaalde toepassing bestemde materialen te definiëren; dat die definitie tot stand komt via Europese materiaalgoedkeuringen die door één van de speciaal daartoe aangewezen instanties worden verleend; dat materialen die met die goedkeuringen in overeenstemming zijn, geacht moeten worden te voldoen aan de essentiële eisen van deze richtlijn;

Overwegende dat het, gezien de aard van de risico's die aan het gebruik van drukapparatuur zijn verbonden, noodzakelijk is procedures vast te stellen voor het beoordelen van de naleving van de fundamentele eisen van de richtlijnen; dat bij het uitwerken van deze procedures

⁽¹⁾ PB nr. C 136 van 4. 6. 1985, blz. 1.

⁽²⁾ PB nr. L 220 van 8. 8. 1987, blz. 48. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij Richtlijn 93/68/EEG (PB nr. L 220 van 30. 8. 1993, blz. 1).

⁽³⁾ PB nr. L 262 van 27. 9. 1976, blz. 153. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij de Toetredingsakte van 1994.

⁽⁴⁾ PB nr. L 109 van 26. 4. 1983, blz. 8. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij de Toetredingsakte van 1994.

rekening moet worden gehouden met het niveau van het gevaar dat aan de drukapparatuur inherent is; dat derhalve voor elke categorie drukapparatuur moet worden voorzien in een adequate procedure of een keuze uit verschillende procedures die even streng zijn; dat de vastgestelde procedures in overeenstemming zijn met Besluit 93/465/EEG van de Raad van 22 juli 1993 betreffende de modules voor de verschillende fasen van de overeenstemmingsbeoordelingsprocedures en de voorschriften inzake het aanbrengen en het gebruik van de EG-markering van overeenstemming die in de richtlijnen voor technische harmonisatie moeten worden gebruikt⁽¹⁾; dat de aan deze procedures toegevoegde bijzonderheden worden gerechtvaardigd door de aard van de voor drukapparatuur vereiste keuring;

Overwegende dat het voor de Lid-Staten mogelijk moet zijn keuringsdiensten van gebruikers toe te staan bepaalde taken voor overeenstemmingsbeoordeling in het kader van deze richtlijn uit te voeren; dat daartoe in deze richtlijn criteria zijn aangegeven voor de machtiging van gebruikerskeuringsdiensten door de Lid-Staten;

Overwegende dat drukapparatuur in de regel moet zijn voorzien van de EG-markering die ofwel door de fabrikant ofwel door diens in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde wordt aangebracht; dat de EG-markering betekent dat de drukapparatuur voldoet aan de bepalingen van deze richtlijn en die van andere Gemeenschapsrichtlijnen die in de EG-markering voorzien en die van toepassing zijn; dat de EG-markering niet wordt aangebracht op in deze richtlijn gedefinieerde drukapparatuur waarvan het risico met betrekking tot de druk slechts gering is en waarvoor derhalve geen aanvaardingsprocedures gerechtvaardigd zijn;

Overwegende dat de Lid-Staten overeenkomstig het bepaalde in artikel 100 A van het Verdrag voorlopige maatregelen mogen treffen om het in de handel brengen, het in bedrijf nemen en het gebruik van drukapparatuur te beperken of te verbieden in gevallen waarin de apparatuur een bijzonder risico inhoudt voor de veiligheid van personen en, voor zover van toepassing, huisdieren of goederen, mits de maatregelen aan een communautaire controleprocedure worden onderworpen;

Overwegende dat degenen tot wie een krachtens deze richtlijn genomen besluit gericht is, de beweegredenen van dit besluit en de voor hen openstaande rechtsmiddelen moeten kennen;

Overwegende dat in een overgangsregeling dient te worden voorzien die het mogelijk maakt drukapparatuur die in overeenstemming met de op de datum van inwerking-treding van deze richtlijn geldende nationale voorschriften is vervaardigd, in de handel te brengen en in bedrijf te nemen;

Overwegende dat de in de bijlagen vastgelegde eisen zo duidelijk mogelijk geformuleerd dienen te worden, zodat alle gebruikers, met inbegrip van het midden- en kleinbedrijf (MKB), hieraan gemakkelijk kunnen voldoen;

Overwegende dat op 20 december 1994 overeenstemming is bereikt over een „modus vivendi” tussen het Europees

Parlement, de Raad en de Commissie over de uitvoeringsmaatregelen van besluiten die volgens de procedure van artikel 189 B van het Verdrag worden vastgesteld,

HEBBERN DE VOLGENDE RICHTLIJN VASTGESTELD:

Artikel 1

Toepassingsgebied en definities

1. Deze richtlijn is van toepassing op het ontwerp, de fabricage en de overeenstemmingsbeoordeling van drukapparatuur en samenstellen waarvan de maximaal toelaatbare druk (PS) meer dan 0,5 bar bedraagt.

2. Voor de toepassing van deze richtlijn wordt verstaan onder:

2.1. „drukapparatuur” of „drukapparaten”: drukvaten, installatieleidingen, veiligheidsappendages en onder druk staande appendages.

Voor zover van toepassing omvat de drukapparatuur ook de elementen die bevestigd zijn aan onder druk staande delen, zoals flenzen, tubulures, koppelingen, hijsogen, enz.;

2.1.1. „drukvat”: een omhulling die ontworpen en vervaardigd is voor stoffen onder druk, met inbegrip van de rechtstreeks daarmee verbonden delen tot aan de voorziening voor de aansluiting met andere apparatuur. Een drukvat kan één of meer ruimten hebben;

2.1.2. „installatieleidingen”: onderdelen van een leidingsstelsel die voor de verplaatsing van stoffen dienen, wanneer zij zijn verbonden om in een ander onder druk staand systeem te worden geïntegreerd. Installatieleidingen omvatten met name een pijp of pijpstelsel, buizen, fittingen, expansieverbindingen, slangen of eventueel andere onder druk staande delen;

2.1.3. „veiligheidsappendages”: voorzieningen voor de beveiliging van drukapparatuur tegen overschrijding van de toegestane grenzen. Deze voorzieningen omvatten:

— voorzieningen voor de rechtstreekse drukbegrenzing, zoals veiligheidskleppen, breekplaatbeveiligingen, knikstaven, gestuurde afblazende drukbeveiligingssystemen (CSPRS), en

— begrenzingsvoorzieningen die corrigerende organen in werking stellen of zorgen voor vermindering en blokkering, zoals schakelaars die door druk, temperatuur of het niveau van de stof in werking treden en „met de veiligheid samenhangende meet-, controle- en regelvoorzieningen (SRMCR)”;

2.1.4. „onder druk staande appendages”: voorzieningen met een operationele functie waarvan de omhulling onder druk staat;

⁽¹⁾ PB nr. L 220 van 30. 8. 1993, blz. 23.

- 2.1.5. „samenstellen”: verschillende drukapparaten die een fabrikant tot een geïntegreerd en functioneel geheel heeft geassembleerd;
- 2.2. „druk”: de druk gerelateerd aan de atmosferische druk, d.w.z. de overdruk. Een vacuüm of onderdruk wordt derhalve door een negatieve waarde aangeduid;
- 2.3. „maximaal toelaatbare druk (PS)”: de door de fabrikant aangegeven maximale druk waarvoor de apparatuur ontworpen is.
- Deze druk wordt bepaald op een door de fabrikant aangegeven plaats, namelijk daar waar de beveiligings- of veiligheidsinrichtingen zijn aangesloten of de bovenzijde van de apparatuur, of, indien dat niet passend is, een andere aangegeven plaats;
- 2.4. „maximaal/minimaal toelaatbare temperatuur (TS)”: de maximale/minimale, door de fabrikant opgegeven temperatuur waarvoor de apparatuur is ontworpen;
- 2.5. „volume (V)”: het inwendige volume van een ruimte, met inbegrip van het volume van tubulures tot de eerste aansluiting en met uitsluiting van de inhoud van het volume van permanente inwendige onderdelen;
- 2.6. „nominale maat (DN)”: een getalaanduiding voor afmeting, gebruikt voor alle onderdelen van een leidingstelsel, behalve voor onderdelen die met de uitwendige middellijn of met de maat van de schroefdraad worden aangeduid. Het is een gemakkelijk rond getal voor verwijzingsdoeleinden, dat slechts in oppervlakkig verband staat tot de fabricagematen. De nominale maat wordt aangegeven met DN, gevolg door een getal;
- 2.7. „stoffen”: gassen, vloeistoffen en dampen in zuivere fase en mengsels daarvan. Een stof mag een suspensie van vaste stoffen bevatten;
- 2.8. „permanente verbindingen”: verbindingen die alleen met destructieve methoden losgemaakt kunnen worden;
- 2.9. „Europese materiaalgoedkeuring”: een technisch document waarin bij ontbreken van een geharmoniseerde norm de kenmerken van voor herhaalde toepassing bestemde materialen voor de fabricage van drukapparatuur worden gedefinieerd.
3. Niet onder het toepassingsgebied van deze richtlijn vallen:
- 3.1. transportleidingen met een pijp of een geheel van pijpen voor het vervoer van stoffen van of naar een installatie (te land of ter zee), vanaf en met inbegrip van de laatste afsluiter binnen de grenzen van de installatie, inclusief alle bijbehorende apparatuur die speciaal voor de transportleiding is ontworpen. Standaarddrukapparatuur zoals in reducerstations en compressorstations kan worden aangetroffen, valt niet onder deze uitsluiting;
- 3.2. wateraanvoerkanalen, zoals sluispoorten, drukleidingen en drukschachten voor waterkrachtinstallaties en bijbehorende specifieke appendages;
- 3.3. apparatuur die valt onder Richtlijn 87/404/EEG betreffende drukvaten van eenvoudige vorm;
- 3.4. apparatuur die valt onder Richtlijn 75/324/EEG van de Raad van 20 mei 1975 inzake onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten betreffende aerosols⁽¹⁾;
- 3.5. apparatuur voor de werking van voertuigen die vallen onder de volgende richtlijnen en de bijlagen daarvan:
- Richtlijn 70/156/EEG van de Raad van 6 februari 1970 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgeving van de Lid-Staten betreffende de goedkeuring van motorvoertuigen en aanhangwagens daarvan⁽²⁾;
 - Richtlijn 74/150/EEG van de Raad van 4 maart 1974 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten betreffende de goedkeuring van landbouw- of bosbouwtrekkers op wielen⁽³⁾;
 - Richtlijn 92/61/EEG van de Raad van 30 juni 1992 betreffende de goedkeuring van twee- of driewielige motorvoertuigen⁽⁴⁾;
- 3.6. Apparatuur die ten hoogste valt onder categorie I in artikel 9 van deze richtlijn, en die tevens onder een van de volgende richtlijnen valt:
- Richtlijn 89/392/EEG van de Raad van 14 juni 1989 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten betreffende machines⁽⁵⁾;
 - Richtlijn 95/16/EG van het Europees Parlement en de Raad van 29 juni 1995 inzake de
- (¹) PB nr. L 147 van 9. 6. 1975, blz. 40. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij Richtlijn 94/1/EG van de Commissie (PB nr. L 23 van 28. 1. 1994, blz. 28).
- (²) PB nr. L 42 van 23. 2. 1970, blz. 1. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij Richtlijn 95/54/EG van de Commissie (PB nr. L 266 van 8. 11. 1995, blz. 1).
- (³) PB nr. L 84 van 28. 3. 1974, blz. 10. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij de Toetredingsakte van 1994.
- (⁴) PB nr. L 225 van 10. 8. 1992, blz. 72. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij de Toetredingsakte van 1994.
- (⁵) PB nr. L 183 van 29. 6. 1989, blz. 9. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij de Toetredingsakte van 1994.

- onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten betreffende liften⁽¹⁾;
- Richtlijn 73/23/EEG van de Raad van 19 februari 1973 betreffende de onderlinge aanpassing van de wettelijke voorschriften der Lid-Staten inzake elektrisch materiaal bestemd voor gebruik binnen bepaalde spanningsgrenzen⁽²⁾;
 - Richtlijn 93/42/EEG van de Raad van 14 juni 1993 betreffende medische hulpmiddelen⁽³⁾;
 - Richtlijn 90/396/EEG van de Raad van 29 juni 1990 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten inzake toestellen⁽⁴⁾;
 - Richtlijn 94/9/EG van het Europees Parlement en de Raad van 23 maart 1994 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten betreffende apparaten en beveiligingssystemen bedoeld voor gebruik op plaatsen waar ontploffingsgevaar kan heersen⁽⁵⁾;
- 3.7. apparatuur als bedoeld in artikel 223, lid 1, onder b), van het Verdrag;
- 3.8. speciaal voor nucleair gebruik ontworpen apparatuur die bij defecten de verspreiding van radioactiviteit kan veroorzaken;
- 3.9. putregelingsapparatuur voor de exploratie en winning van aardolie, aardgas of geothermische energie of voor ondergrondse opslag om de druk van de put te behouden en/of te regelen. Daartoe behoren het spuitkruis (kerstboomklep), de veiligheidsafsluiters (BOP), installatieleidingen en verzamelstukken, alsmede de zich daarvoor bevindende apparatuur;
- 3.10. uit kasten en mechanismen bestaande apparatuur waarvan de afmetingen, de materiaalkeuze en de fabricagevoorschriften voornamelijk berusten op de criteria sterkte, stijfheid en stabiliteit bij statische en dynamische bedrijfsbelastingen of op andere functioneringseigenschappen en die een ruimschoots voldoende drukbestendigheid waarborgen zoals:
- motoren, inclusief turbines en verbrandingsmotoren;
 - stoommachines, gas- of stoomturbines, turbo-generatoren, compressoren, pompen en servo-mechanismen.
- 3.11. hoogovens, met inbegrip van de ovenkoeling, windverhitters, stofafzuigers en gaswassers voor de afvoergassen en koepelovens voor directe reductie, met inbegrip van de ovenkoeling, gasconvertors en pannen voor het smelten, hersmelten, ontgassen en gieten van staal en non-ferrometalen;
- 3.12. omhullingen voor elektrische hoogspanningsapparatuur, zoals schakel- en regelapparatuur, transformatoren en rotatiemachines;
- 3.13. mantels onder druk rond de onderdelen van transmissiesystemen, zoals elektrische kabels en telefoonkabels;
- 3.14. schepen, raketten, luchtvaartuigen en mobiele offshore-eenheden, en apparatuur die uitdrukkelijk bedoeld is voor installatie op dergelijke machines of voor de voortbeweging ervan;
- 3.15. drukapparatuur met een flexibele buitenwand, bijvoorbeeld luchtbanden, luchtkussens, speelballen en opblaasboten en andere soortgelijke drukapparatuur;
- 3.16. inlaat- en uitlaatgeluidempers;
- 3.17. flessen of blikjes voor koolzuurhoudende dranken, bestemd voor eindconsumptie;
- 3.18. vaten voor vervoer en distributie van dranken waarin het produkt van PS en V ten hoogste 500 bar-l en de maximaal toelaatbare druk 7 bar bedraagt;
- 3.19. apparatuur die valt onder de ADR-Overeenkomst, het RID-, het IMDG- of het ICAO-Verdrag⁽⁶⁾;
- 3.20. radiatoren en buizen in systemen voor warmwaterverwarming;
- 3.21. vaten voor vloeistoffen waarin de gasdruk boven de vloeistof ten hoogste 0,5 bar bedraagt.

Artikel 2

Marktoezicht

1. De Lid-Staten treffen alle dienstige maatregelen om ervoor te zorgen dat de in artikel 1 omschreven drukapparaten en samenstellen uitsluitend in de handel gebracht en in bedrijf gesteld kunnen worden, indien zij geen

⁽¹⁾ PB nr. L 213 van 7. 9. 1995, blz. 1.

⁽²⁾ PB nr. L 77 van 26. 3. 1973, blz. 29. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij Richtlijn 93/68/EEG (PB nr. L 220 van 31. 8. 1993, blz. 1).

⁽³⁾ PB nr. L 169 van 12. 7. 1993, blz. 1.

⁽⁴⁾ PB nr. L 196 van 26. 7. 1990, blz. 15. Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij Richtlijn 93/68/EEG.

⁽⁵⁾ PB nr. L 100 van 19. 4. 1994, blz. 1.

⁽⁶⁾ ADR = Europese Overeenkomst betreffende het internationale vervoer van gevaarlijke goederen over de weg.

RID = Internationaal reglement betreffende het vervoer van gevaarlijke goederen per spoor.

IMDG = Internationale Code voor het vervoer van gevaarlijke stoffen over zee.

ICAO = Internationale Burgerluchtvaartorganisatie.

gevaar opleveren voor de veiligheid en de gezondheid van personen en, in voorkomend geval, van huisdieren of van goederen, wanneer zij op passende wijze worden geïnstalleerd en onderhouden en worden gebruikt voor het doel waarvoor zij zijn bestemd.

2. Deze richtlijn doet geen afbreuk aan de bevoegdheid van de Lid-Staten om, met inachtneming van de bepalingen van het Verdrag, de eisen vast te stellen die zij noodzakelijk achten voor de bescherming van personen en inzonderheid werknemers die gebruik maken van de betrokken drukapparaten of samenstellen, voor zover zulks niet inhoudt dat die apparaten of samenstellen veranderingen moeten ondergaan ten opzichte van de bepalingen van deze richtlijn.

3. De Lid-Staten verhinderen niet dat met name op beurzen of exposities en bij demonstraties in artikel 1 omschreven drukapparaten of samenstellen tentoon worden gesteld die niet in overeenstemming zijn met de bepalingen van deze richtlijn, mits op een zichtbaar bord duidelijk is aangegeven dat zij niet met de eisen in overeenstemming zijn en niet te koop zijn voordat zij door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde in overeenstemming zijn gebracht. Bij demonstraties moeten alle nodige veiligheidsmaatregelen worden genomen om de veiligheid van personen te waarborgen.

Artikel 3

Technische eisen

1. De in de punten 1.1, 1.2, 1.3 en 1.4 genoemde drukapparatuur moet aan de in bijlage I vermelde essentiële eisen voldoen:

1.1. drukvaten, behalve de in punt 1.2, genoemde, voor:

- a) gassen, vloeibare gassen, onder druk opgeloste gassen, dampen en vloeistoffen waarvan de dampdruk bij de maximaal toelaatbare temperatuur hoger is dan 0,5 bar bij de normale atmosferische druk (1 013 mbar), binnen de volgende grenzen:

— voor stoffen, ingedeeld in groep 1, wanneer het volume groter is dan 1 l en het produkt van PS en V groter is dan 25 bar·l, of wanneer druk PS groter is dan 200 bar (bijlage II, tabel 1);

— voor stoffen, ingedeeld in groep 2, wanneer het volume groter is dan 1 l en het produkt van PS en V groter is dan 50 bar·l, of wanneer druk PS groter is dan 1 000 bar, alsmede alle draagbare brandblussers en flessen voor ademhalingsstoestellen (bijlage II, tabel 2);

- b) vloeistoffen waarvan de dampdruk bij de maximaal toelaatbare temperatuur 0,5 bar of minder is bij de normale atmosferische druk (1 013 mbar), binnen de volgende grenzen:

— voor stoffen, ingedeeld in groep 1, wanneer het volume groter is dan 1 l en het produkt van PS en V groter is dan 200 bar·l, of wanneer druk PS hoger is dan 500 bar (bijlage II, tabel 3);

— voor stoffen, ingedeeld in groep 2, wanneer de druk PS meer is dan 10 bar en het produkt van PS en V groter is dan 10 000 bar·l, of wanneer de druk PS meer dan 1 000 bar is (bijlage II, tabel 4);

1.2. brandstofgestookte of anderszins verwarmde drukapparatuur waarbij gevaar voor oververhitting bestaat, bestemd voor de productie van stoom of oververhit water met een temperatuur hoger dan 110°C met een volume van meer dan 2 l, alsmede alle snelkookpannen (bijlage II, tabel 5);

1.3. installatieleidingen bestemd voor:

- a) gassen, vloeibare gassen, onder druk opgeloste gassen, dampen en vloeistoffen waarvan de dampdruk bij de maximaal toelaatbare temperatuur hoger is dan 0,5 bar bij de normale atmosferische druk (1 013 mbar), binnen de volgende grenzen:

— voor stoffen, ingedeeld in groep 1, met een DN groter dan 25 (bijlage II, tabel 6);

— voor stoffen, ingedeeld in groep 2, met een DN groter dan 32 en een produkt van PS en DN groter dan 1 000 bar (bijlage II, tabel 7);

- b) vloeistoffen waarvan de dampdruk bij de maximaal toelaatbare temperatuur 0,5 bar of minder is bij de normale atmosferische druk (1 013 mbar), binnen de volgende grenzen:

— voor stoffen, ingedeeld in groep 1, met een DN groter dan 25 en een produkt van PS en DN groter dan 2 000 bar (bijlage II, tabel 8);

— voor stoffen, ingedeeld in groep 2, met een PS groter dan 10 bar en een DN groter dan 200 en een produkt van PS en DN groter dan 5 000 bar (bijlage II, tabel 9);

1.4. veiligheidsappendages en onder druk staande appendages, bestemd voor drukapparatuur die onder de punten 1.1, 1.2 of 1.3 valt, ook als de drukapparatuur in een samenstel is opgenomen.

2. De in de punten 2.1, 2.2 en 2.3 van onderhavig artikel genoemde samenstellen als gedefinieerd in artikel 1, punt 2.1.5, waarin ten minste een drukapparaat als bedoeld in punt 1 van onderhavig artikel moeten voldoen aan de essentiële eisen van bijlage I:

2.1. samenstellen voor de productie van stoom en oververhit water met een temperatuur van meer dan 110°C waarin ten minste één brandstofgestookt of

anderszins verwarmd drukapparaat waarbij gevaar voor oververhitting bestaat;

- 2.2. andere dan de in punt 2.1 bedoelde samenstellen, wanneer deze door de fabrikant bestemd zijn om als samenstellen in de handel gebracht en in gebruik genomen te worden;
 - 2.3. In afwijking van de aanhef van punt 2 moeten manueel met vaste brandstoffen gestookte samenstellen voor de produktie van warm water waarvan de watertemperatuur ten hoogste 110°C en de PS·V meer dan 50 bar·l bedraagt, voldoen aan de in de punten 2.10, 2.11, 3.4, 5a) en 5d), van bijlage I, bedoelde essentiële eisen.
3. Drukapparatuur en/of samenstellen met kenmerkende waarden binnen of gelijk aan de respectievelijk in de punten 1.1, 1.2 en 1.3 bedoelde grenzen moeten ontworpen en vervaardigd worden overeenkomstig de in een Lid-Staat geldende regels van goed vakmanschap, om een veilig gebruik te waarborgen. De drukapparatuur en/of samenstellen moeten vergezeld gaan van een toereikende gebruiksaanwijzing en markeringen hebben, waarmee de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde geïdentificeerd kan worden. Op dergelijke drukapparatuur of samenstellen mag de CE-markering als bedoeld in artikel 15 niet worden aangebracht.

Artikel 4

Vrij verkeer

- 1.1. De Lid-Staten mogen het in de handel brengen of onder de door de fabrikant voorgeschreven voorwaarden in bedrijf stellen van drukapparatuur als bedoeld in artikel 1 die voldoet aan deze richtlijn en de EG-markering draagt die aangeeft dat zij een overeenstemmingsbeoordeling overeenkomstig artikel 10 heeft ondergaan, niet verbieden, beperken of belemmeren op grond van risico's in verband met de druk.
 - 1.2. De Lid-Staten mogen het in de handel brengen of in bedrijf stellen van samenstellen als bedoeld in artikel 1 die voldoen aan de bepalingen van deze richtlijn en de EG-markering dragen die aangeeft dat zij een overeenstemmingsbeoordeling overeenkomstig artikel 10 hebben ondergaan, niet verbieden, beperken of belemmeren op grond van risico's in verband met de druk.
 - 1.3. De Lid-Staten mogen het in de handel brengen of in bedrijf stellen van drukapparaten of samenstellen die in overeenstemming zijn met de bepalingen van artikel 3, punt 3, niet verbieden, beperken of belemmeren op grond van risico's in verband met de druk.
2. De Lid-Staten mogen, voor zover zulks voor een veilig en correct gebruik van de drukapparatuur en samenstellen noodzakelijk is, eisen dat de informatie,

bedoeld in de punten 3.3 en 3.4 van bijlage I, verstrekt wordt in de officiële taal (talen) van de Gemeenschap die overeenkomstig het Verdrag kan (kunnen) worden bepaald door de Lid-Staat waarin die apparatuur en samenstellen ter beschikking van de eindgebruiker worden gesteld.

Artikel 5

Vermoeden van overeenstemming

1. Drukapparatuur en samenstelling die zijn voorzien van de in artikel 15 bedoelde CE-markering en van de EG-verklaring van overeenstemming volgens bijlage VII, worden door de Lid-Staten geacht aan alle bepalingen van deze richtlijn, met inbegrip van de in artikel 10 bedoelde overeenstemmingsbeoordeling, te voldoen.
2. Bij overeenstemming van drukapparatuur en samenstellen met de nationale normen die de omzetting zijn van de geharmoniseerde normen waarvan de referenties in het *Publikatieblad van de Europese Gemeenschappen* zijn bekendgemaakt, wordt ervan uitgegaan dat zij in overeenstemming zijn met de in artikel 3 bedoelde essentiële eisen. De Lid-Staten publiceren de referenties van die nationale normen.
3. De Lid-Staten zien erop toe dat er passende maatregelen worden genomen om de sociale partners in staat te stellen op nationaal niveau invloed uit te oefenen op de opstelling van de geharmoniseerde normen en het gevolg dat daaraan wordt gegeven.

Artikel 6

Comité voor technische normen en voorschriften

Indien een Lid-Staat of de Commissie van mening is dat de in artikel 5, lid 2, bedoelde normen niet geheel in overeenstemming zijn met de in artikel 3 bedoelde essentiële eisen, legt de Lid-Staat of de Commissie de kwestie met een toelichting voor aan het bij artikel 5 van Richtlijn 83/189/EEG ingestelde permanent comité. Het comité brengt met spoed advies uit.

In het licht van het advies van dit comité deelt de Commissie de Lid-Staten mede of de betrokken normen al dan niet moeten worden geschrapt uit de in artikel 5, lid 2, bedoelde publikaties.

Artikel 7

Comité „Drukapparatuur”

1. De Commissie kan alle passende maatregelen nemen voor de toepassing van de volgende bepalingen.

Wanneer een Lid-Staat op grond van zwaarwegende veiligheidsredenen van mening is dat:

- de bepalingen van artikel 3, lid 1, moeten worden toegepast op een drukapparaat of een groep drukapparaten dat (die) onder artikel 3, lid 3, valt, of

- de bepalingen van artikel 3, lid 2, moeten worden toegepast op een samenstel of een groep samenstellen dat (die) onder artikel 3, lid 3, valt, of
- een drukapparaat of een groep drukapparaten in afwijking van de bepalingen van bijlage II in een andere categorie moet worden ingedeeld,

dient deze Lid-Staat bij de Commissie een met redenen omkleed verzoek in om de nodige maatregelen te treffen. Deze maatregelen worden vastgesteld volgens de procedure van lid 3.

2. De Commissie wordt bijgestaan door een permanent comité, hierna „het comité” te noemen, bestaande uit vertegenwoordigers van de Lid-Staten en voorgezeten door een vertegenwoordiger van de Commissie.

Het comité stelt zijn reglement van orde vast.

3. De vertegenwoordiger van de Commissie legt het comité een ontwerp voor van de overeenkomstig lid 1 te nemen maatregelen. Het comité brengt binnen een termijn die de voorzitter kan vaststellen naar gelang van de urgentie van de aangelegenheid, advies uit over dit ontwerp, zo nodig door middel van een stemming.

Het advies wordt in de notulen opgenomen; voorts heeft iedere Lid-Staat het recht te verzoeken dat zijn standpunt in de notulen wordt opgenomen.

De Commissie houdt zo veel mogelijk rekening met het door het comité uitgebrachte advies. Zij brengt het comité op de hoogte van de wijze waarop zij rekening heeft gehouden met zijn advies.

4. Het comité kan zich ook buigen over ieder probleem in verband met de tenuitvoerlegging en praktische toepassing van deze richtlijn, dat de voorzitter op eigen initiatief of op verzoek van een Lid-Staat voorlegt.

Artikel 8

Vrijwaringsclausule

1. Wanneer een Lid-Staat vaststelt dat in artikel 1 bedoelde drukapparatuur of samenstellen de CE-markering dragen en overeenkomstig hun gebruiksdoel worden gebruikt, de veiligheid van personen en, in voorkomend geval, van huisdieren of goederen in gevaar dreigen te brengen, neemt hij alle nodige maatregelen om die drukapparatuur uit de handel te nemen, het in de handel brengen en het in bedrijf stellen ervan te verbieden of het vrije verkeer ervan te beperken.

De Lid-Staat stelt de Commissie onmiddellijk van die maatregel in kennis en geeft de redenen van zijn besluit aan, en met name of het gebrek aan overeenstemming voortvloeit uit:

- a) het niet beantwoorden aan de in artikel 3 bedoelde essentiële eisen;
- b) een verkeerde toepassing van de in artikel 5, lid 2, bedoelde normen;
- c) leemten in de in artikel 5, lid 2, bedoelde normen zelf;
- d) leemten in een Europese materiaalgoedkeuring voor drukapparatuur als bedoeld in artikel 11.

2. De Commissie treedt zo spoedig mogelijk met de betrokken partijen in overleg. Wanneer de Commissie na dit overleg vaststelt dat de maatregel gerechtvaardigd is, stelt zij de Lid-Staat die de maatregel heeft genomen, en de overige Lid-Staten daarvan onmiddellijk in kennis.

Wanneer de Commissie na het overleg vaststelt dat de maatregel niet gerechtvaardigd is, stelt zij de Lid-Staat die de maatregel heeft genomen, alsook de fabrikant of diens in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde daarvan onmiddellijk in kennis. Wanneer de reden van het in lid 1 bedoelde besluit een leemte in de normen of in de Europese materiaalgoedkeuringen is, legt de Commissie de kwestie onverwijld aan het in artikel 6 bedoelde comité voor, indien de Lid-Staat die het besluit heeft genomen dit wil handhaven, en leidt zij de in artikel 6, lid 1, bedoelde procedure in.

3. Wanneer een drukapparaat of samenstel dat niet in overeenstemming is, de CE-markering draagt, neemt de bevoegde Lid-Staat passende maatregelen tegen degene die de markering heeft aangebracht en stelt hij de Commissie en de overige Lid-Staten daarvan in kennis.

4. De Commissie zorgt ervoor dat de Lid-Staten op de hoogte worden gehouden van het verloop en de resultaten van de procedure.

Artikel 9

Indeling van drukapparatuur

1. De in artikel 3, lid 1, bedoelde drukapparatuur wordt volgens bijlage II naar toenemend risico in categorieën ingedeeld.

Voor deze indeling worden de stoffen volgens de punten 2.1 en 2.2 in twee groepen onderverdeeld.

2.1. Groep 1 omvat gevaarlijke stoffen. Een gevaarlijke stof is een stof of preparaat als bedoeld in de definities van artikel 2, lid 2, van Richtlijn 67/548/EEG van de Raad van 27 juni 1967 betreffende

de aanpassing van de wettelijke en bestuursrechtelijke bepalingen inzake de indeling, de verpakking en het kenmerken van gevaarlijke stoffen⁽¹⁾.

Groep 1 omvat stoffen, omschreven als:

- ontplofbaar,
- zeer licht ontvlambaar,
- licht ontvlambaar,
- ontvlambaar (wanneer de maximaal toelaatbare temperatuur hoger ligt dan het vlampunt),
- zeer vergiftig,
- vergiftig,
- oxyderend.

2.2. Groep 2 omvat alle andere, niet in punt 2.1 bedoelde stoffen.

3. Wanneer een drukvat uit verschillende ruimten bestaat, wordt het ingedeeld in de hoogste van de verschillende categorieën van de afzonderlijke ruimten. Wanneer een ruimte verschillende stoffen bevat, vindt de indeling plaats op grond van de stof die in de hoogste categorie valt.

Artikel 10

Beoordeling van de overeenstemming

1.1. Alvorens drukapparaten in de handel te brengen, moet de fabrikant van drukapparatuur elk drukapparaat aan een van de in bijlage III omschreven overeenstemmingsbeoordelingsprocedures onderwerpen overeenkomstig de bepalingen van dit artikel.

1.2. De overeenstemmingsbeoordelingsprocedures die moeten worden gevolgd voor het aanbrengen van de CE-markering op een drukapparaat, hangen af van de in artikel 9 gedefinieerde categorie waarin het apparaat is ingedeeld.

1.3. De voor de verschillende categorieën te volgen overeenstemmingsbeoordelingsprocedures zijn:

- categorie I
Module A
- categorie II
Module A1
Module D1
Module E1
- categorie III
Module B1 + D
Module B1 + F

Module B + E

Module B + C1

Module H

— categorie IV

Module B + D

Module B + F

Module G

Module H1

1.4. Drukapparaten worden naar keuze van de fabrikant onderworpen aan een van de overeenstemmingsbeoordelingsprocedures die gelden voor de categorie waarin zij zijn ingedeeld. De fabrikant mag, voor zover dat mogelijk is, ook een procedure volgen die bestemd is voor een hogere categorie.

2. Voor samenstellen als bedoeld in punt 2 van artikel 3 wordt een algemene overeenstemmingsbeoordelingsprocedure gevolgd. Deze omvat:

a) de beoordeling van de overeenstemming van elk van de in punt 1 van artikel 3 bedoelde drukapparaten waaruit dat samenstel bestaat wanneer die niet reeds aan een afzonderlijke overeenstemmingsbeoordelingsprocedure onderworpen zijn geweest en geen aparte CE-markering hebben gekregen.

De beoordelingsprocedure wordt bepaald door de categorie van elk van die apparaten;

b) de beoordeling van de integratie van de verschillende onderdelen van het samenstel overeenkomstig de punten 2.3, 2.8 en 2.9 van bijlage I: deze wordt bepaald door het onderdeel met de hogere risicocategorie;

c) de beoordeling van de beveiliging van het samenstel tegen overschrijding van de toelaatbare grenzen als bedoeld in de punten 2.10 en 3.2.3 van bijlage I; deze wordt bepaald aan de hand van de hoogste risicocategorie van de verschillende te beveiligen apparaten.

3. In afwijking van de punten 1 en 2 kunnen de bevoegde autoriteiten, wanneer zulks gerechtvaardigd is, toestemming verlenen om de in artikel 1, lid 2, bedoelde drukapparatuur en afzonderlijke samenstellen die niet de in de punten 1 en 2 van onderhavig artikel genoemde procedures hebben doorlopen, op het grondgebied van de betreffende Lid-Staat in de handel te brengen en in bedrijf stellen voor experimenteerdoeleinden.

4. De dossiers en de briefwisseling aangaande de overeenstemmingsbeoordeling worden gesteld in de officiële taal (talen) van de Gemeenschap die in overeenstemming met het Verdrag kan (kunnen) worden bepaald door de Lid-Staat waarin de voor de uitvoering van de procedures verantwoordelijke aangemelde instantie is gevestigd, of in een door die instantie aanvaarde taal.

⁽¹⁾ PB nr. 196 van 16. 8. 1967, blz. 1 Richtlijn laatstelijk gewijzigd bij Richtlijn 94/69/EG van de Commissie (PB nr. L 381 van 31. 12. 1994, blz. 1).

*Artikel 11***Europese materiaalgoedkeuring**

1. De Europese materiaalgoedkeuring als omschreven in artikel 1, punt 2.9., wordt op verzoek van een of meer materiaal- of apparatuurfabrikanten verleend door een van de in artikel 12 bedoelde en speciaal daartoe aangewezen aangemelde instanties. De aangemelde instantie bepaalt de passende onderzoeken en proeven en verricht deze of laat deze verrichten, om vast te leggen dat de materiaalsoorten in overeenstemming zijn met de desbetreffende eisen van deze richtlijn; wanneer het materiaal betreft waarvan het veilig gebruik reeds voor ...⁽¹⁾ erkend was, dan houdt de aangemelde instantie rekening met de bestaande gegevens om deze overeenstemming vast te leggen.

2. Voordat de aangemelde instantie de Europese materiaalgoedkeuring verleent, deelt zij de Lid-Staten en de Commissie de relevante gegevens mee. Binnen drie maanden kan een Lid-Staat of de Commissie het bij artikel 5 van Richtlijn 83/189/EEG opgerichte permanent comité inschakelen met vermelding van het motief. In dit geval brengt het comité spoedadvies uit.

De aangemelde instantie houdt bij het verlenen van de Europese materiaalgoedkeuring in voorkomend geval rekening met het advies en de opmerkingen van het in de voorgaande alinea bedoelde comité.

3. Aan de Lid-Staten, de aangemelde instanties en de Commissie wordt een afschrift van de Europese materiaalgoedkeuring voor de drukapparatuur toegezonden. De Commissie publiceert in het *Publikatieblad van de Europese Gemeenschappen* een lijst van de Europese materiaalgoedkeuringen voor drukapparatuur en werkt die lijst bij.

4. De voor de fabricage van drukapparatuur gebruikte materialen die voldoen aan de Europese materiaalgoedkeuringen waarvan de referenties zijn bekendgemaakt in het *Publikatieblad van de Europese Gemeenschappen*, worden geacht te voldoen aan de daarop van toepassing zijnde essentiële eisen van bijlage I.

5. De aangemelde instantie die de Europese materiaalgoedkeuring voor drukapparatuur heeft verleend, trekt die goedkeuring in wanneer zij constateert dat de goedkeuring niet had moeten worden verleend of wanneer de materiaalsoort onder een geharmoniseerde norm valt. Zij stelt de andere Lid-Staten, de aangemelde instanties en de Commissie onverwijld in kennis van elke intrekking van goedkeuring.

*Artikel 12***Aangemelde instanties**

1. De Lid-Staten delen de Commissie en de overige Lid-Staten mee welke instanties zij hebben aangewezen

⁽¹⁾ 30 maanden na aanneming van de richtlijn.

voor de toepassing van de in de artikelen 10 en 11 bedoelde procedures, met welke specifieke taken die instanties belast zijn en welk identificatienummer de Commissie hun tevoren heeft toegekend.

De Commissie maakt in het *Publikatieblad van de Europese Gemeenschappen* een lijst van de aangemelde instanties bekend, met hun identificatienummer en de taken waarvoor zij aangemeld zijn. Zij zorgt voor de bijwerking van die lijst.

2. De Lid-Staten passen de criteria van bijlage IV toe voor het aanwijzen van de keuringsinstanties. Instanties die voldoen aan de criteria van de desbetreffende geharmoniseerde normen worden geacht aan de in bijlage IV bedoelde overeenkomstige criteria te voldoen.

3. Een Lid-Staat die een instantie heeft aangemeld, moet die kennisgeving intrekken, indien hij vaststelt dat de instantie niet meer aan de criteria van lid 2 voldoet.

De Lid-Staat stelt de Commissie en de andere Lid-Staten onmiddellijk in kennis van de intrekking van een aanmelding.

*Artikel 13***Erkende onafhankelijke instellingen**

1. De Lid-Staten delen de Commissie en de andere Lid-Staten mede welke onafhankelijke instellingen zij hebben erkend voor het verrichten van de in punt 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I bedoelde werkzaamheden.

De Commissie maakt in het *Publikatieblad van de Europese Gemeenschappen* een lijst van de erkende instellingen bekend met de taken waarvoor zij zijn erkend. Zij houdt die lijst bij.

2. De Lid-Staten passen de in bijlage IV genoemde criteria toe voor de erkenning van die instellingen. De instellingen die beantwoorden aan de criteria in de desbetreffende geharmoniseerde normen, worden geacht te voldoen aan de in bijlage IV bedoelde overeenkomstige criteria.

3. Een Lid-Staat die een instelling heeft erkend, moet die erkenning intrekken, indien hij constateert dat de betrokken instelling niet meer aan de in lid 2 bedoelde criteria beantwoordt.

Hij stelt de andere Lid-Staten en de Commissie terstond op de hoogte van intrekking van een erkenning.

*Artikel 14***Keuringsdienst van gebruikers**

1. In afwijking van de bepalingen met betrekking tot de taken van de aangemelde instanties mogen de Lid-

Staten toestaan dat drukapparaten of samenstellen als bedoeld in artikel 1 waarvan de overeenstemming met de essentiële eisen is beoordeeld door een keuringsdienst van gebruikers welke volgens de in lid 8 bedoelde criteria is aangewezen, op hun grondgebied in de handel gebracht en door gebruikers in bedrijf gesteld worden.

2. Wanneer een Lid-Staat een keuringsdienst van gebruikers aanwijst volgens de in dit artikel vervatte criteria, mag hij het in de handel brengen of in bedrijf stellen, overeenkomstig de voorwaarden van onderhavig artikel, van drukapparatuur of samenstellen waarvan de overeenstemming is beoordeeld door een keuringsdienst van gebruikers welke door een andere Lid-Staat volgens de criteria van dit artikel is aangewezen, niet verbieden, beperken of belemmeren op grond van risico's in verband met de druk.

3. Drukapparaten en samenstellen waarvan de overeenstemming is beoordeeld door een keuringsdienst van gebruikers, mogen de CE-markering niet dragen.

4. Drukapparaten en samenstellen mogen slechts worden gebruikt in vestigingen die geëxploiteerd worden door de groep waarvan de keuringsdienst deel uitmaakt. De groep past ten aanzien van de technische specificaties voor ontwerp, fabricage, controle, onderhoud en gebruik van drukapparaten en samenstellen een gemeenschappelijk veiligheidsbeleid toe.

5. Keuringsdiensten van gebruikers werken uitsluitend voor de groep waarvan zij deel uitmaken.

6. De procedures die van toepassing zijn bij overeenstemmingsbeoordeling door de keuringsdiensten van gebruikers, zijn de in bijlage III beschreven modules A1, C1, F en G.

7. De Lid-Staten delen de andere Lid-Staten en de Commissie mede welke keuringsdiensten van gebruikers zij gemachtigd hebben, voor welke taken zij zijn aangewezen, alsmede voor elk van die diensten de lijst van vestigingen die beantwoorden aan de bepalingen van punt 4.

8. Voor de aanwijzing van de keuringsdiensten van gebruikers hanteren de Lid-Staten de in bijlage V genoemde criteria, en vergewissen zij zich ervan dat de groep waarvan de keuringsdienst deel uitmaakt, de in de tweede zin van punt 4 bedoelde criteria hanteert.

9. Een Lid-Staat die een keuringsdienst van een gebruiker heeft gemachtigd, trekt die machtiging in wanneer hij constateert dat die dienst niet meer voldoet aan de in punt 8 bedoelde criteria. Hij stelt de andere Lid-Staten en de Commissie daarvan in kennis.

10. De regelingen van dit artikel zijn onderworpen aan toezicht van de Commissie en worden drie jaar na de in artikel 19, lid 3, bedoelde datum geëvalueerd. Daartoe zenden de Lid-Staten de Commissie alle dienstige infor-

matie over de uitvoering van dit artikel. De evaluatie gaat eventueel vergezeld van voorstellen tot wijziging van de richtlijn.

Artikel 15

CE-markering

1. De CE-markering bestaat uit de letters CE volgens het model in bijlage VI.

De CE-markering wordt gevolgd door het in artikel 12, lid 1, bedoelde identificatienummer van de aangemelde instantie die betrokken is bij de productiecontrolefase.

2. De CE-markering wordt zichtbaar, goed leesbaar en onuitwisbaar aangebracht op elk

— drukapparaat als bedoeld in artikel 3, lid 1, of

— samenstel als bedoeld in artikel 3, lid 2

wanneer deze voltooid zijn of zich in een staat bevinden die het mogelijk maakt de in punt 3.2 van bijlage I bedoelde eindcontrole te verrichten.

3. Het is niet noodzakelijk de CE-markering aan te brengen op elk van de afzonderlijke drukapparaten waaruit een samenstel als bedoeld in artikel 3, lid 2, bestaat. De afzonderlijke drukapparaten die reeds een CE-markering hebben wanneer zij in het samenstel worden opgenomen, behouden die markering.

4. Indien de drukapparatuur of het samenstel met betrekking tot andere aspecten onder andere richtlijnen valt die voorzien in het aanbrengen van CE-markering, geeft de markering aan dat de drukapparatuur of het samenstel geacht wordt ook aan de voorschriften van die andere richtlijnen te voldoen.

Indien echter in één of meer van die richtlijnen gedurende een overgangperiode de fabrikant de keuze van de toe te passen regeling wordt gelaten, geeft de CE-markering alleen aan dat aan de voorschriften van de door de fabrikant toegepaste richtlijnen is voldaan. In dat geval moeten de in het *Publikatieblad van de Europese Gemeenschappen* bekendgemaakte referenties van de toegepaste richtlijnen worden vermeld in de bij die richtlijnen voorgeschreven documenten, handleidingen of gebruiksaanwijzingen die bij de drukapparatuur of het samenstel zijn gevoegd.

5. Het is verboden op drukapparatuur of samenstellen markeringen aan te brengen die derden kunnen misleiden wat de betekenis of vorm van CE-markering betreft. Op drukapparatuur of samenstellen mogen andere markeringen worden aangebracht, op voorwaarde dat de zichtbaarheid en de leesbaarheid van de CE-markering niet worden verminderd.

*Artikel 16***Ten onrechte aangebrachte CE-markering**

Onverminderd artikel 8:

- a) ontstaat, wanneer een Lid-Staat of een aangemelde instantie vaststelt dat de CE-markering ten onrechte is aangebracht, voor de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde de verplichting om onder de door deze Lid-Staat gestelde voorwaarden het produkt in overeenstemming te brengen met de bepalingen inzake de CE-markering en aan de overtrekking een einde te maken;
- b) treft de Lid-Staat, indien de tekortkoming blijft bestaan, alle nodige maatregelen om het in de handel brengen van het bewuste produkt te beperken of te verbieden dan wel het uit de handel te laten nemen volgens de procedures van artikel 8.

*Artikel 17***Besluit tot weigering of beperking**

Ieder krachtens deze richtlijn genomen besluit dat ertoe leidt dat het in de handel brengen en het in bedrijf stellen van drukapparatuur of samenstellen wordt beperkt of dat het uit de handel nemen daarvan oplegt, moet degelijk worden gemotiveerd. Het wordt zo spoedig mogelijk ter kennis gebracht van de betrokken partij, die tegelijkertijd wordt ingelicht over de rechtsmiddelen waarover zij volgens de wetgeving van de betrokken Lid-Staat beschikt en over de termijnen waarbinnen deze rechtsmiddelen moeten worden ingesteld.

*Artikel 18***Intrekking**

De bepalingen van artikel 22 van Richtlijn 76/767/EEG zijn vanaf ...⁽¹⁾ niet meer van toepassing op drukapparaten en samenstellen die onder het toepassingsgebied van deze richtlijn vallen.

⁽¹⁾ 30 maanden na aanneming van de richtlijn.

*Artikel 19***Omzetting en overgangsbepalingen**

1. De Lid-Staten dienen vóór ...⁽²⁾ de wettelijke en bestuursrechtelijke bepalingen vast te stellen en bekend te maken die nodig zijn om aan deze richtlijn te voldoen. Zij stellen de Commissie hiervan onverwijld in kennis.

Wanneer de Lid-Staten de in de eerste alinea bedoelde bepalingen aannemen, wordt in die bepalingen naar de onderhavige richtlijn verwezen of wordt hiernaar verwezen bij de officiële bekendmaking van die bepalingen. De regels voor deze verwijzing worden vastgesteld door de Lid-Staten.

De Lid-Staten passen die bepalingen toe vanaf ...⁽³⁾.

2. De Lid-Staten delen de Commissie de tekst van de bepalingen van intern recht mede die zij op het onder deze richtlijn vallende gebied vaststellen.

3. De Lid-Staten moeten het in de handel brengen van drukapparaten en samenstellen die voldoen aan de voorschriften welke op hun grondgebied op de datum van toepassing van deze richtlijn van kracht zijn, tot ...⁽⁴⁾, alsmede na die datum het in bedrijf stellen van die apparaten en samenstellen toestaan.

*Artikel 20***Bestemming van de richtlijn**

Deze richtlijn is gericht tot de Lid-Staten.

Gedaan te

Voor het
Europees Parlement
De Voorzitter

Voor de Raad
De Voorzitter

⁽²⁾ 24 maanden na aanneming van de richtlijn.

⁽³⁾ 30 maanden na aanneming van de richtlijn.

⁽⁴⁾ 60 maanden na aanneming van de richtlijn.

BIJLAGE I

ESSENTIËLE VEILIGHEIDSEISEN

OPMERKINGEN VOORAF

1. De verplichtingen die voortvloeien uit de essentiële eisen voor drukapparatuur van deze bijlage, gelden tevens voor samenstellen, wanneer het overeenkomstige risico bestaat.
2. De in deze richtlijn vervatte essentiële eisen zijn dwingend. De uit deze essentiële eisen voortvloeiende verplichtingen zijn alleen van toepassing voor zover het overeenkomstige gevaar bij de betrokken drukapparatuur bestaat wanneer deze op de redelijkerwijs door de fabrikant te verwachten wijze wordt gebruikt.
3. De fabrikant heeft de plicht een risico-analyse te maken om na te gaan welke gevaren bij zijn apparatuur bestaan ten gevolge van de druk; bij het ontwerp en de bouw ervan moet hij vervolgens rekening houden met zijn analyse.

1. ALGEMEEN

- 1.1. Drukapparatuur moet zodanig worden ontworpen, vervaardigd en gecontroleerd en, indien van toepassing, uitgerust en geïnstalleerd dat de veiligheid ervan gewaarborgd is indien de apparatuur overeenkomstig de instructies van de fabrikant of onder redelijkerwijs te verwachten omstandigheden in bedrijf wordt gesteld.
- 1.2. Bij het kiezen van de meest passende oplossingen houdt de fabrikant zich achtereenvolgens aan de onderstaande beginselen:
 - gevaren worden zoveel als redelijkerwijs mogelijk is geëlimineerd of verkleind;
 - er worden passende beschermingmaatregelen getroffen tegen gevaren die niet kunnen worden geëlimineerd;
 - de gebruikers worden, indien van toepassing, geïnformeerd over nog bestaande gevaren en vermeld wordt of het nodig is dat er passende gevaarverminderende maatregelen worden genomen voor de installatie en/of het gebruik.
- 1.3. Wanneer de mogelijkheid tot verkeerd gebruik van de drukapparatuur bekend is of duidelijk is te voorzien, dient deze zodanig te worden ontworpen dat elk gevaar als gevolg van het verkeerd gebruik daarvan wordt voorkomen of, indien dat niet mogelijk is, een passende waarschuwing wordt gegeven dat de drukapparatuur niet op die wijze mag worden gebruikt.

2. ONTWERP

2.1. Algemeen

Drukapparatuur moet op de juiste wijze ontworpen zijn, rekening houdend met alle relevante factoren om te waarborgen dat de apparatuur tijdens haar gehele levensduur veilig is.

Het ontwerp omvat passende veiligheidscoëfficiënten die gebaseerd zijn op algemene methoden die erom bekend staan dat zij adequate veiligheidsmarges gebruiken om op samenhangende wijze alle soorten van bezwijken te voorkomen.

2.2. Ontwerp voor een passende sterkte

- 2.2.1. Drukapparatuur moet worden ontworpen voor belastingen die overeenstemmen met het beoogde gebruik en andere redelijkerwijs te verwachten bedrijfsomstandigheden. Met de volgende factoren moet in het bijzonder rekening worden gehouden:
 - inwendige/uitwendige druk,
 - omgevings- en gebruikstemperatuur,
 - statische druk en massa van de inhoud onder gebruiks- en beproevingsomstandigheden,
 - belasting ten gevolge van verkeer, wind, aardbevingen,

- reactiekrachten en -momenten afkomstig van steunconstructies, bevestigingsmiddelen, pijpansluitingen enz.,
- corrosie en erosie, vermoeiing enz.,
- ontbinding van onstabiele stoffen.

Er dient rekening te worden gehouden met verschillende belastingen die zich tegelijkertijd kunnen voordoen, afhankelijk van de waarschijnlijkheid van het gelijktijdig optreden daarvan.

2.2.2. Het ontwerp voor passende sterkte dient te zijn gebaseerd op:

- in het algemeen een berekeningsmethode zoals beschreven in punt 2.2.3 en, zo nodig, aangevuld met een experimentele ontwerpmethode als beschreven in punt 2.2.4, of
- een experimentele ontwerpmethode zonder berekening zoals beschreven in punt 2.2.4, wanneer het produkt van de maximaal toelaatbare druk PS met het volume minder dan 6 000 bar·l of het produkt PS·DN minder dan 3 000 bar bedraagt.

2.2.3. *Berekeningsmethode*

a) Druk en andere belastingaspecten

De toelaatbare belasting van drukapparatuur moet worden beperkt naar gelang van de bij de verschillende gebruiksomstandigheden te voorziene bezwijkmechanismen. Daartoe moeten er veiligheidsfactoren worden toegepast waarmee alle onzekerheden in verband met de fabricage, de werkelijke gebruiksomstandigheden, de belasting, de rekenmodellen alsmede de eigenschappen en het gedrag van het materiaal worden geëlimineerd.

Deze berekeningsmethoden moeten voldoende ruime veiligheidsmarges geven die waar nodig in overeenstemming zijn met de voorschriften van punt 7.

Aan de bovenstaande bepalingen kan worden voldaan door het passend en zo nodig aanvullend of gecombineerd gebruik van een van de volgende methoden:

- ontwerp door middel van formules
- ontwerp door middel van analyse
- ontwerp door middel van breukmechanica.

b) Sterkte

Er moeten passende ontwerpberoeeningen worden uitgevoerd om de sterkte van de betrokken drukapparatuur vast te stellen.

Daarbij wordt met name gelet op het volgende:

- de berekeningsdruk mag niet lager zijn dan de maximaal toelaatbare druk en moet rekening houden met de statische en de dynamische vloeistofdruk, en met het uiteenvallen van instabiele stoffen. Wanneer een drukvat bestaat uit afzonderlijke onder druk staande ruimten moeten de scheidingswanden worden berekend aan de hand van de hoogste druk die in een ruimte kan bestaan en de laagst mogelijke druk in de aangrenzende ruimte;
- de berekeningstemperaturen moeten geschikte veiligheidsmarges bieden;
- het ontwerp moet op passende wijze rekening houden met alle mogelijke combinaties van temperatuur en druk die zich bij redelijkerwijs te verwachten gebruiksomstandigheden van de apparatuur kunnen voordoen;
- de maximumspanningen en de piekspanningsconcentraties moeten binnen veilige grenzen worden gehouden;
- bij de berekening van het drukhoudend gedeelte dient gebruik te worden gemaakt van de passende, op testgegevens gebaseerde materiaaleigenschapswaarden, waarbij rekening moet worden gehouden met de in punt 4 vastgestelde bepalingen en de passende veiligheidsfactoren. De in aanmerking te nemen materiaalkarakteristieken omvatten, naar gelang van het geval:
 - rekgrens 0,2 % of, in voorkomend geval, 1,0 % bij de berekeningstemperatuur;
 - treksterkte;
 - tijdsafhankelijke sterkte, dat wil zeggen kruipsterkte;
 - vermoeiingsgegevens;
 - Youngs modulus (elasticiteitsmodulus);
 - plastische rek;
 - kerfslagsterkte;
 - breuktaaiheid;

- op materiaaleigenschappen moeten passende verbindingsfactoren worden toegepast, afhankelijk van bijvoorbeeld de aard van het niet-destructieve onderzoek, de eigenschappen van materiaalverbindingen en de te verwachten gebruiksomstandigheden;
- het ontwerp moet op passende wijze rekening houden met alle, bij het beoogde gebruik van de apparatuur redelijkerwijs te verwachten degradatie (b.v. corrosie, kruip, vermoeiing). In de instructie bedoeld in punt 3.4 wordt de aandacht gevestigd op bijzondere elementen van het ontwerp die voor de levensduur van de apparatuur van belang zijn, bijvoorbeeld:
 - voor kruip: theoretisch aantal bedrijfsuren bij specifieke temperatu(u)r(en);
 - voor vermoeiing: theoretisch aantal cycli bij specifieke spanningsniveaus;
 - voor corrosie: theoretische corrosietoeslag.

c) Stabiliteitsaspect

Wanneer de berekende dikte zou leiden tot een onaanvaardbare stabiliteit van de constructie dienen toereikende maatregelen te worden genomen om dit te verhelpen, waarbij rekening moet worden gehouden met de risico's die bij transport en verplaatsing kunnen ontstaan.

2.2.4. Experimentele ontwerpmethod

De deugdelijkheid van het ontwerp van de apparatuur kan geheel of gedeeltelijk worden aangetoond door een proefprogramma dat betrekking heeft op een representatief monster van de apparatuur of van de familie van de apparatuur.

Het eventuele proefprogramma dient voor de uitvoering van de proeven duidelijk te worden bepaald en te zijn aanvaard door de aangemelde instantie die belast is met de module voor de beoordeling van het ontwerp.

In dat programma dienen de beproevingsvoorwaarden en de criteria voor aanvaarding en weigering te worden bepaald. Vóór de proeven moeten de waarden van de essentiële afmetingen en van de eigenschappen van de samenstellende materialen van de te beproeven apparatuur exact worden bepaald.

Indien van toepassing moeten de kritieke zones van de drukapparatuur gedurende de proeven kunnen worden geobserveerd met passende instrumenten die de vervormingen en spanningen voldoende nauwkeurig kunnen meten.

Het beproevingsprogramma dient het volgende te omvatten:

- a) een drukweerstandspreef om na te gaan of er bij een druk die een veiligheidsmarge garandeert welke in verhouding tot de maximaal toelaatbare druk is bepaald, in de apparatuur geen significant lek of een vervorming boven een vastgestelde drempel optreedt.

Bij het bepalen van de beproevingsdruk wordt rekening gehouden met de verschillen tussen de onder de beproevingsvoorwaarden gemeten waarden van de geometrische kenmerken en materiaaleigenschappen en de voor het ontwerp toegestane waarden; ook moet het verschil tussen de beproevingstemperatuur en de ontwerp-temperatuur in de beproevingsdruk worden verdisconteerd;
- b) indien er risico van kruip of vermoeiing bestaat, passende proeven die worden afgestemd op de gebruiksomstandigheden waarvoor de apparatuur ontworpen is, bijvoorbeeld: de bedrijfsduur bij gespecificeerde temperaturen, aantal cycli op de bepaalde spanningsniveaus, enz.;
- c) indien nodig, aanvullende proeven betreffende andere bijzondere milieufactoren als bedoeld in punt 2.2.1, zoals corrosie, uitwendige aantasting, enz.

2.3. Maatregelen voor veilige bediening en werking

De werking van de drukapparatuur moet zodanig zijn dat redelijkerwijs te verwachten risico's bij gebruik uitgesloten zijn. Indien nodig dient, naar gelang van het geval, bijzondere aandacht te worden besteed aan:

- de voorzieningen voor het sluiten en openen van de apparatuur,
- gevaarlijke emissies uit de veiligheidskleppen,
- de voorzieningen die bij druk of vacuüm de fysieke toegang tot de apparatuur onmogelijk maken,
- oppervlaktetemperaturen, rekening houdend met het beoogde gebruik,
- het uiteenvallen van onstabiele stoffen.

Met name drukapparatuur met afneembare afsluitmiddelen moet voorzien zijn van een automatische of met de hand te bedienen inrichting waarmee de gebruiker gemakkelijk kan controleren of de apparatuur zonder gevaar geopend kan worden. Indien de drukapparatuur snel geopend kan

worden, moet deze bovendien voorzien zijn van een inrichting die het openen onmogelijk maakt zolang de druk of de temperatuur van de stof gevaar oplevert.

2.4. Inspectiemiddelen

- a) Drukapparatuur moet zodanig zijn ontworpen dat alle voor de veiligheid noodzakelijke inspecties kunnen worden uitgevoerd.
- b) Er moeten ter verzekering van de voortdurende veiligheid van drukapparatuur middelen ter beschikking staan waarmee de inwendige staat van de apparatuur kan worden vastgesteld, zoals toegangsoeningen tot het inwendige gedeelte van de drukapparatuur, zodat de nodige inspecties veilig en ergonomisch kunnen worden uitgevoerd.
- c) Andere middelen om zeker te stellen dat de drukapparatuur zich in veilige staat bevindt mogen worden toegepast:
 - wanneer het apparaat te klein is om fysieke toegang tot het inwendige gedeelte te verlenen, of
 - wanneer het openen van de drukapparatuur nadelige gevolgen zou hebben voor de toestand van het inwendige gedeelte, of
 - wanneer is aangetoond dat de stof die in de apparatuur aanwezig is, niet schadelijk is voor het materiaal waaruit de apparatuur is vervaardigd en een ander proces van inwendige degradatie redelijkerwijs niet verwacht mag worden.

2.5. Aftap- en ontluuchtingsmiddelen

Zo nodig dient drukapparatuur te zijn voorzien van toereikende aftap- en ontluuchtingsmiddelen, teneinde:

- schadelijke effecten, zoals waterslag, inzakken ten gevolge van het vacuüm, corrosie en onbeheerste chemische reacties te voorkomen. Alle fasen van het gebruik en de beproeving, met name de drukkbeproeving, dienen in aanmerking te worden genomen;
- reiniging, inspectie en onderhoud onder volledig veilige omstandigheden mogelijk te maken.

2.6. Corrosie of andere chemische aantasting

Zo nodig dient rekening te worden gehouden met de mogelijkheid van, of bescherming te worden geboden tegen corrosie of enige andere chemische aantasting, in het licht van het beoogde en redelijkerwijs te voorziene gebruik.

2.7. Slijtage

Wanneer ernstige vormen van erosie of uitschuring kunnen ontstaan, moeten toereikende maatregelen worden genomen om:

- dit door een goed ontwerp, bijvoorbeeld materiaal met overdikte, of het gebruik van voeringen of bekledingsmateriaal, tot een minimum te beperken;
- delen die hiervan het meest te lijden hebben, te kunnen vervangen;
- in de in punt 3.4 bedoelde instructies de aandacht te vestigen op de maatregelen die nodig zijn voor een voortdurend veilig gebruik.

2.8. Samenstellen

Samenstellen dienen zodanig te zijn ontworpen dat:

- de met elkaar te verbinden delen geschikt zijn en betrouwbaar zijn bij hun gebruiksomstandigheden;
- alle delen goed op elkaar kunnen aansluiten en op passende wijze kunnen worden gemonteerd.

2.9. Inrichtingen voor vullen en ledigen

Indien van toepassing dient drukapparatuur zodanig te zijn ontworpen en van de nodige appendages of montagepunten te zijn voorzien dat de apparatuur veilig kan worden gevuld en geleegd, vooral met betrekking tot risico's zoals:

- a) bij het vullen:
 - overvulling of overdruk, waarbij in het bijzonder rekening moet worden gehouden met de vulverhouding en de dampdruk bij de referentietemperatuur;
 - instabiliteit van de drukapparatuur;

- b) bij het ledigen: het ongecontroleerd vrijkomen van de onder druk staande stof;
- c) bij vullen en ledigen: aan risico's onderhevig aansluiten en loskoppelen.

2.10. Beveiliging tegen overschrijding van de toelaatbare grenzen van de drukapparatuur

Wanneer de toelaatbare grenzen onder redelijkerwijs te voorziene omstandigheden kunnen worden overschreden, moet de drukapparatuur zijn uitgerust met passende beveiligingsvoorzieningen, dan wel met voorzieningen voor de montage daarvan, tenzij de beveiliging wordt gegarandeerd door andere in het samenstel ingebouwde beveiligingsvoorzieningen.

De passende voorziening of de combinatie van passende voorzieningen moet worden bepaald aan de hand van de bijzonderheden van de drukapparatuur of het samenstel en de bedrijfsomstandigheden.

De beveiligingsvoorzieningen en de combinaties daarvan omvatten:

- a) de veiligheidsappendages als omschreven in artikel 1, punt 2.1.3;
- b) naar gelang van het geval passende controlevoorzieningen, zoals aanwijsinstrumenten en/of alarmeringsapparatuur, waarmee automatisch of met de hand toereikende maatregelen kunnen worden genomen om de drukapparatuur binnen de toelaatbare grenzen te houden.

2.11. Veiligheidsappendages

2.11.1. *De veiligheidsappendages moeten:*

- zodanig zijn ontworpen en vervaardigd dat zij betrouwbaar en geschikt zijn voor het beoogde gebruik en waar toepasselijk rekening houden met de eisen inzake onderhoud en beproeving van de voorzieningen;
- onafhankelijk van andere functies zijn tenzij hun veiligheidsfunctie niet door die andere functies beïnvloed kunnen worden;
- voldoen aan passende ontwerpbeginselen om een geschikte en betrouwbare beveiliging te verkrijgen. Deze beginselen omvatten met name het ruststroombeginsel, redundantie, verscheidenheid en zelfcontrole.

2.11.2. *Drukbegezers*

Drukbegezers moeten zodanig zijn ontworpen dat de druk niet blijvend de maximaal toelaatbare druk (PS) overschrijdt; een kortstondige overdruk is echter in het algemeen toegestaan, indien van toepassing, overeenkomstig de voorschriften van punt 7.3.

2.11.2. *Temperatuurcontrolevoorzieningen*

Deze voorzieningen dienen om veiligheidsredenen een toereikende responstijd te hebben die in overeenstemming is met de meetfunctie.

2.12. Uitwendige brand

Indien nodig moet drukapparatuur zodanig zijn ontworpen en, indien van toepassing, zijn uitgerust met toereikende appendages of voorzieningen voor de montage daarvan, dat zij voldoet aan de eisen inzake het beperken van de gevolgen van een uitwendige brand, waarbij speciale aandacht moet worden besteed aan het gebruik waarvoor de apparatuur bestemd is.

3. FABRICAGE

3.1. Fabricageproces

De fabrikant dient ervoor te zorgen dat de in de ontwerpfase vastgestelde voorschriften naar behoren worden uitgevoerd onder toepassing van geëigende technieken en methoden, met name voor wat het onderstaande betreft.

3.1.1. *De voorbereiding van onderdelen*

De voorbereiding van onderdelen (b.v. vormen en afkanten) mag geen beschadigingen, scheurtjes of veranderingen van de mechanische eigenschappen veroorzaken die de veiligheid van de drukapparatuur kunnen verminderen.

3.1.2. *Verbindingen*

Verbindingen en de daarnaast gelegen zones moeten vrij zijn van inwendige fouten en/of oppervlaktefouten die afbreuk doen aan de veiligheid van de drukapparatuur.

De eigenschappen van permanente verbindingen moeten beantwoorden aan de voor de te verbinden materialen gespecificeerde minimeigenschappen, tenzij bij de berekeningen van het ontwerp op specifieke wijze andere overeenkomstige materiaaleigenschapswaarden worden gehanteerd.

Voor drukapparatuur moeten permanente verbindingen van onderdelen die bijdragen tot de drukweerstand van de apparatuur en de rechtstreeks daarmee verbonden onderdelen, volgens goedgekeurde uitvoeringsmethoden tot stand worden gebracht door personeel dat over de vereiste vakbekwaamheid beschikt.

De uitvoeringsmethoden en het personeel worden voor drukapparatuur van de categorieën II, III en IV goedgekeurd door een vakkundige derde partij, die naar keuze van de fabrikant kan zijn:

- een aangemelde instantie,
- een door een Lid-Staat erkende instelling zoals bepaald in artikel 13.

Voor die goedkeuringen verricht de genoemde derde partij de onderzoeken en proeven die in de passende geharmoniseerde normen worden genoemd, dan wel gelijkwaardige onderzoeken en proeven, of laat hij dergelijke onderzoeken en proeven verrichten.

3.1.3. *Niet-destructieve proeven*

Voor drukapparatuur moet het niet-destructieve onderzoek op de permanente verbindingen worden verricht door gekwalificeerd personeel met de vereiste vakbekwaamheid. Voor drukapparatuur van de categorieën III en IV moet dat personeel zijn goedgekeurd door een vakkundige derde partij die door een Lid-Staat overeenkomstig artikel 13 is erkend.

3.1.4. *Warmtebehandeling*

Wanneer het risico bestaat dat het fabricageproces de materiaaleigenschappen dermate verandert dat de integriteit van de drukapparatuur gevaar loopt, dient in de juiste fase van het fabricageproces een geschikte warmtebehandeling te worden toegepast.

3.1.5. *Naspeurbaarheid*

Er moeten passende procedures worden ingesteld en gehandhaafd om de materialen van de tot de drukweerstand bijdragende onderdelen vanaf de ontvangst, via de productie tot en met de eindcontrole van de vervaardigde drukapparatuur met passende middelen te identificeren.

3.2. **Eindcontrole**

De drukapparatuur moet onderworpen worden aan de hierna beschreven eindcontrole.

3.2.1. *Eindinspectie*

De drukapparatuur moet worden onderworpen aan een eindinspectie, waarbij door visueel onderzoek en controle van de bijbehorende documenten wordt nagegaan, of aan de eisen van deze richtlijn is voldaan. Onderzoeken die tijdens de fabricage zijn verricht, kunnen daarbij in aanmerking worden genomen. Voor zover de veiligheid het vereist wordt de eindinspectie van binnen en van buiten bij alle delen van de apparatuur verricht, zo nodig gedurende het fabricageproces (b.v. indien bij de eindinspectie geen visueel onderzoek meer mogelijk is).

3.2.2. *Beproeving*

De eindcontrole voor drukapparatuur dient een drukweerstandspreef te omvatten, gewoonlijk een hydrostatische perspreef bij een druk die, indien dat passend is, ten minste gelijk is aan de in punt 7.4 vastgestelde waarde.

Voor apparatuur van categorie I, die in serie wordt vervaardigd, kan deze preef op statistische basis worden verricht.

Ingeval de hydrostatische perspreef schadelijk of niet mogelijk is, kunnen er andere preeven worden toegepast waarvan de waarde is erkend. Voor andere preeven dan de hydrostatische perspreef moeten voordat deze preeven plaatsvinden aanvullende maatregelen, zoals niet-destructief onderzoek of andere gelijkwaardige methoden, worden getroffen.

3.2.3. *Onderzoek van de veiligheidsvoorzieningen*

Voor samenstellen omvat de eindinspectie tevens een onderzoek van de veiligheidsappendages om na te gaan of de in punt 2.10 bedoelde eisen geheel in acht zijn genomen.

3.3. **Markering en etikettering**

Naast de in artikel 15 genoemde CE-markering moeten de volgende gegevens worden verstrekt:

- a) voor alle drukapparatuur
- naam en adres of ander middel tot identificatie van de fabrikant en, in voorkomend geval, van diens in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde;
 - fabricagejaar;
 - identificatie van de drukapparatuur naar gelang van de aard ervan, zoals het type, de identificatie van de serie of partij, en het fabricagenummer;
 - essentiële maximaal/minimaal toelaatbare grenswaarden;
- b) afhankelijk van het type drukapparatuur dient voor de veilige installatie, werking of gebruik en, indien van toepassing, onderhoud en periodieke inspectie de volgende noodzakelijke extra informatie te worden verstrekt:
- volume (V) van de drukapparatuur in l;
 - de nominale maat van de leidingen DN;
 - toegepaste persdruk (PT) in bar en datum van de beproeving;
 - insteldruk van de drukbeveiliging in bar;
 - vermogen van de drukapparatuur in kW;
 - voedingsspanning in V;
 - beoogd gebruik;
 - vulverhouding in kg/l;
 - maximumvulmassa in kg;
 - tarramassa in kg;
 - de groep produkten;
- c) zo nodig moet op de drukapparatuur een waarschuwing worden aangebracht die de aandacht vestigt op de wijze waarop de drukapparatuur blijkens de ervaring niet mag worden gebruikt.

De CE-markering en de vereiste gegevens moeten op de drukapparatuur worden aangebracht of op een daarop stevig bevestigd gegevensplaatje, behalve in onderstaande gevallen:

- waar toepasselijk mag passende documentatie worden gebruikt om herhaalde markering op afzonderlijke onderdelen voor hetzelfde samenstel, bijvoorbeeld installatieleidingonderdelen, te voorkomen. Dit geldt voor de CE-markering en voor andere markering en etikettering als bedoeld in deze bijlage;
- bij te kleine drukapparatuur, bijvoorbeeld appendages, mogen de onder b) genoemde gegevens worden gegeven op een etiket dat aan die apparatuur is bevestigd;
- etiketten of andere geschikte middelen mogen worden gebruikt voor de vulmassa en voor de onder c) bedoelde waarschuwingen, mits het etiket leesbaar blijft gedurende de periode die van toepassing is.

3.4. Instructies voor het gebruik

- a) Bij het op de markt brengen moet de drukapparatuur, voor zover van toepassing, vergezeld gaan van een gebruiksaanwijzing, bestemd voor de gebruiker, met alle voor de veiligheid van belang zijnde informatie omtrent:
- de montage met inbegrip van de assemblage van verschillende drukapparaten;
 - het in bedrijf stellen;
 - het gebruik;
 - het onderhoud met inbegrip van de controles door de gebruiker.
- b) De gebruiksaanwijzing moet de informatie bevatten die krachtens punt 3.3 op de drukapparatuur is aangebracht, met uitzondering van de identificatie van de serie, en moet in voorkomend geval vergezeld gaan van de technische documentatie en de tekeningen en schema's die nodig zijn voor een goed begrip van die aanwijzingen.
- c) Indien van toepassing moet de gebruiksaanwijzing tevens de aandacht vestigen op de gevaren van verkeerd gebruik overeenkomstig punt 1.3 en de bijzondere kenmerken van het ontwerp overeenkomstig punt 2.2.3.

4. MATERIALEN

Voor de fabricage van drukapparatuur gebruikte materialen moeten geschikt zijn voor gebruik gedurende de voorziene levensduur, tenzij in vervanging is voorzien.

Lasmaterialen en andere assemblagematerialen moeten afzonderlijk en na toepassing op passende wijze voldoen aan de desbetreffende voorschriften van de punten 4.1, 4.2 a) en 4.3, eerste alinea.

- 4.1. **Materialen voor onder druk staande onderdelen moeten:**
- a) bij alle redelijkerwijze te voorziene gebruiks- en proefomstandigheden de geschikte eigenschappen bezitten en met name voldoende ductiel en taai zijn. De eigenschappen van deze materialen moeten in voorkomend geval voldoen aan de eisen van punt 7.5. Bovendien moeten de materialen zorgvuldig worden gekozen, teneinde zo nodig brosse breuk te voorkomen; wanneer om bepaalde redenen bros materiaal moet worden gebruikt, dienen passende maatregelen te worden genomen;
 - b) voldoende chemisch bestendig zijn tegen de stof die zich in de drukapparatuur bevindt. De chemische en fysische eigenschappen die nodig zijn voor een veilig gebruik, mogen tijdens de voorziene levensduur van de apparaten niet noemenswaardig worden aangetast;
 - c) geen noemenswaardige veroudering ondergaan;
 - d) geschikt zijn voor de te voorziene behandelingsprocedures;
 - e) zodanig gekozen zijn dat belangrijke negatieve effecten worden vermeden wanneer onderling verschillende materialen met elkaar worden verbonden.
- 4.2.
- a) de fabrikant van de drukapparatuur moet de waarden voor de in punt 2.2.3 bedoelde berekeningen van het ontwerp, alsmede de in punt 4.1 bedoelde essentiële eigenschappen van de materialen en hun toepassing daarvan, op de juiste wijze aangeven;
 - b) de fabrikant neemt in de technische documentatie de gegevens op omtrent de inachtneming van de materiaalvoorschriften van deze richtlijn op een van de volgende wijzen:
 - door toepassing van materialen overeenkomstig de geharmoniseerde normen;
 - door toepassing van materialen waarvoor een Europese materiaalgoedkeuring voor drukapparatuur is verleend, overeenkomstig artikel 11;
 - door een aparte materiaalbeoordeling.
 - c) Voor drukapparatuur van de categorieën III en IV wordt de in het derde streepje van punt b) bedoelde aparte beoordeling verricht door de aangemelde instantie die belast is met de procedures voor de overeenstemmingsbeoordeling van de drukapparatuur.
- 4.3. De fabrikant van de apparatuur dient de nodige maatregelen te treffen om zich ervan te vergewissen dat het gebruikte materiaal in overeenstemming is met de voorgeschreven specificaties. In het bijzonder dienen er voor alle materialen door de materiaalfabrikant opgestelde documenten te worden verkregen waarin deze verklaart dat het materiaal in overeenstemming is met een gegeven voorschrift.

Voor de belangrijkste onder druk staande delen van apparatuur van de categorieën II, III en IV, moet die verklaring een keuringsrapport met keuring op het produkt zelf zijn.

Wanneer een materiaalfabrikant een geschikt kwaliteitsborgingssysteem heeft dat door een in de Gemeenschap gevestigde bevoegde instantie is gecertificeerd en specifiek voor de gebruikte materialen is geverifieerd, worden de door de fabrikant afgegeven verklaringen geacht overeenstemming met de overeenkomstige eisen van dit punt in te houden.

BIJZONDERE VOORSCHRIFTEN VOOR BEPAALDE DRUKAPPARATUUR

Naast de van toepassing zijnde voorschriften van de punten 1 tot en met 4 hierboven zijn de volgende voorschriften van toepassing op de drukapparatuur die onder de punten 5 en 6 valt.

5. **BRANDSTOFGESTOOKTE OF ANDERSZINS VERWARMDE DRUKAPPARATUUR WAARBIJ GEVAAR VOOR OVERVERHITTING BESTAAT, ALS BEDOELD IN ARTIKEL 3, LID 1**

Tot deze drukapparatuur behoren:

- stoom- en heetwateropwekkers als bedoeld in artikel 3, punt 1.2, zoals brandstofgestookte stoom- en heetwaterketels, oververhitters en herverhitters, afgasketels, ketels van vuilverbran-

dingsinstallaties, elektrisch verwarmde ketels van het elektrode- of dompeltype, hogedrukpannen, alsmede hun appendages en, indien van toepassing, hun systemen voor de behandeling van het voedingswater, voor de brandstoftoevoer, en

- procesverwarmingstoestellen met andere stoffen dan stoom en heet water die onder artikel 3, punt 1.1 vallen, zoals verhitters voor chemische en andere soortgelijke processen, drukapparatuur voor de behandeling van levensmiddelen.

Deze drukapparatuur dient zodanig te worden berekend, ontworpen en gebouwd dat de risico's op aanmerkelijk verminderde sterkte wegens oververhitting minimaal zijn. Met name dient ervoor te worden gezorgd dat, indien van toepassing:

- a) passende beveiligingsvoorzieningen worden aangebracht om bedrijfsparameters zoals warmte-toevoer en -afvoer en, waar van toepassing, het peil van de stof te begrenzen teneinde alle risico's door plaatselijke of algemene oververhitting te voorkomen;
- b) in monsternemingspunten wordt voorzien wanneer zulks nodig is om de eigenschappen van de stof te beoordelen teneinde risico's met betrekking tot afzettingen en/of corrosie te vermijden;
- c) toereikende voorzieningen worden getroffen om risico's door schade als gevolg van afzettingen te voorkomen;
- d) voorzieningen worden aangebracht om na uitschakeling te zorgen voor een veilige afvoer van de restwarmte;
- e) maatregelen worden getroffen om een gevaarlijke opeenhoping van ontvlambare mengsels van brandbare stoffen en lucht of vlamterugslag te voorkomen.

6. INSTALLATIELEIDINGEN ALS BEDOELD IN ARTIKEL 3, PUNT 1.3

Het ontwerp en de bouw dienen zodanig te zijn dat:

- a) het risico van overbelasting door onaanvaardbare vrije beweging of bovenmatige krachten die worden uitgeoefend, bijvoorbeeld op flenzen, verbindingen, balgen of slangen, op toereikende wijze wordt beheerst door middel van steunen, opsluiting verankering, richten en voorspanning;
- b) wanneer in pijpen voor gasvormige stoffen condensatie kan optreden, voorzieningen worden aangebracht voor de afvoer en verwijdering van bezinsel uit de laagste delen om schade door waterslag of corrosie te voorkomen;
- c) voldoende aandacht wordt besteed aan mogelijke schade door turbulentie en kolkvorming. De relevante delen van punt 2.7 zijn van toepassing;
- d) voldoende aandacht wordt besteed aan het risico van vermoeiing ten gevolge van trillingen in de pijpen;
- e) wanneer het gaat om stoffen uit groep I er passende voorzieningen worden getroffen om aftakleidingen, die wegens hun grote lengte aanzienlijke risico's met zich brengen, af te sluiten;
- f) het risico van onbedoeld ledigen tot een minimum wordt beperkt; op een vast onderdeel van de aftakleiding moet duidelijk worden aangegeven welke stof zich in het systeem bevindt;
- g) de plaats en route van ondergrondse installatieleidingen ten minste in de technische documentatie is vastgelegd om veilig onderhoud, inspectie en reparatie te vergemakkelijken.

7. BIJZONDERE KWANTITATIEVE EISEN VOOR BEPAALDE DRUKAPPARATUUR

De volgende bepalingen kunnen in de regel worden toegepast. Wanneer zij echter niet worden toegepast, moet de fabrikant kunnen aantonen dat er passende maatregelen zijn getroffen om een gelijkwaardig algemeen veiligheidsniveau te bereiken.

Dit punt is een wezenlijk deel van bijlage I. De in de bijlage vastgelegde bepalingen completeren de essentiële eisen van de punten 1 tot en met 6 voor de drukapparatuur waarop die punten van toepassing zijn.

7.1. Toelaatbare spanningen**7.1.1. Symbolen**

$R_{e,t}$, rekgrens, geeft de waarde aan bij de berekeningstemperatuur van, naar gelang van het geval:

- de bovenste vloeigrens voor een materiaal dat een onderste en een bovenste vloeigrens heeft,
- de conventionele rekgrens 1,0 % voor austenitisch staal en ongelegeerd aluminium,
- de conventionele rekgrens 0,2 % in de overige gevallen.

$R_{m,20}$ geeft de minimumwaarde aan van de treksterkte bij 20 °C.

$R_{m,t}$ geeft de treksterkte aan bij de berekeningstemperatuur.

7.1.2. De toelaatbare, algemene membraanspanning mag bij hoofdzakelijk statische belasting en temperaturen buiten het gebied waarin significante kruip kan optreden niet hoger zijn dan de kleinste van de volgende waarden, naar gelang van het gebruikte materiaal:

- voor ferrietstaal, inclusief normaalgeglööid staal (gewalst staal), doch met uitzondering van fijnkorrelstaal en staal dat een speciale warmtebehandeling heeft ondergaan, $\frac{2}{3}$ van $R_{e,t}$ en $\frac{5}{12}$ van $R_{m,20}$;
- voor austenitisch staal:
 - $\frac{2}{3}$ van $R_{e,t}$ als de rek na breuk meer dan 30 % bedraagt,
 - of, als de rek na breuk meer dan 35 % bedraagt, $\frac{5}{6}$ van $R_{e,t}$ en $\frac{1}{3}$ van $R_{m,t}$;
- voor ongelegeerd en laaggelegeerd gietstaal: $\frac{10}{19}$ van $R_{m,t}$ en $\frac{1}{3}$ van $R_{m,20}$;
- voor aluminium: $\frac{2}{3}$ van $R_{e,t}$;
- voor niet-hardbare aluminiumlegering: $\frac{2}{3}$ van $R_{e,t}$ en $\frac{5}{12}$ van $R_{m,20}$.

7.2. Verbindingsfactoren

Voor gelaste verbindingen bedraagt de bindingsfactor maximaal:

- voor apparatuur waarop destructief en niet-destructief onderzoek wordt verricht om na te gaan of de verbindingen geen noemenswaardige gebreken vertonen: 1;
- voor apparatuur waarop beperkt niet-destructief onderzoek wordt uitgevoerd: 0,85;
- voor apparatuur die geen ander niet-destructief onderzoek dan visuele inspectie ondergaat: 0,7.

Zo nodig moet ook rekening worden gehouden met de soort belasting en de mechanisch-technologische eigenschappen van de verbinding.

7.3. Drukbe grenzers, met name voor drukvaten

De in punt 2.11.2 genoemde kortstondige overschrijding moet worden begrensd op 10 % van de maximaal toelaatbare druk.

7.4. Hydrostatische proefdruk

Voor drukvaten moet de in punt 3.2.2 genoemde hydrostatische proefdruk minstens gelijk zijn aan:

- enerzijds de druk die overeenkomt met de maximale gebruiksbelasting die de apparatuur kan weerstaan gelet op de maximaal toelaatbare druk en de maximaal toelaatbare temperatuur, vermenigvuldigd met 1,25,
- anderzijds de maximaal toelaatbare druk, vermenigvuldigd met 1,43.

7.5. Eigenschappen van de materialen

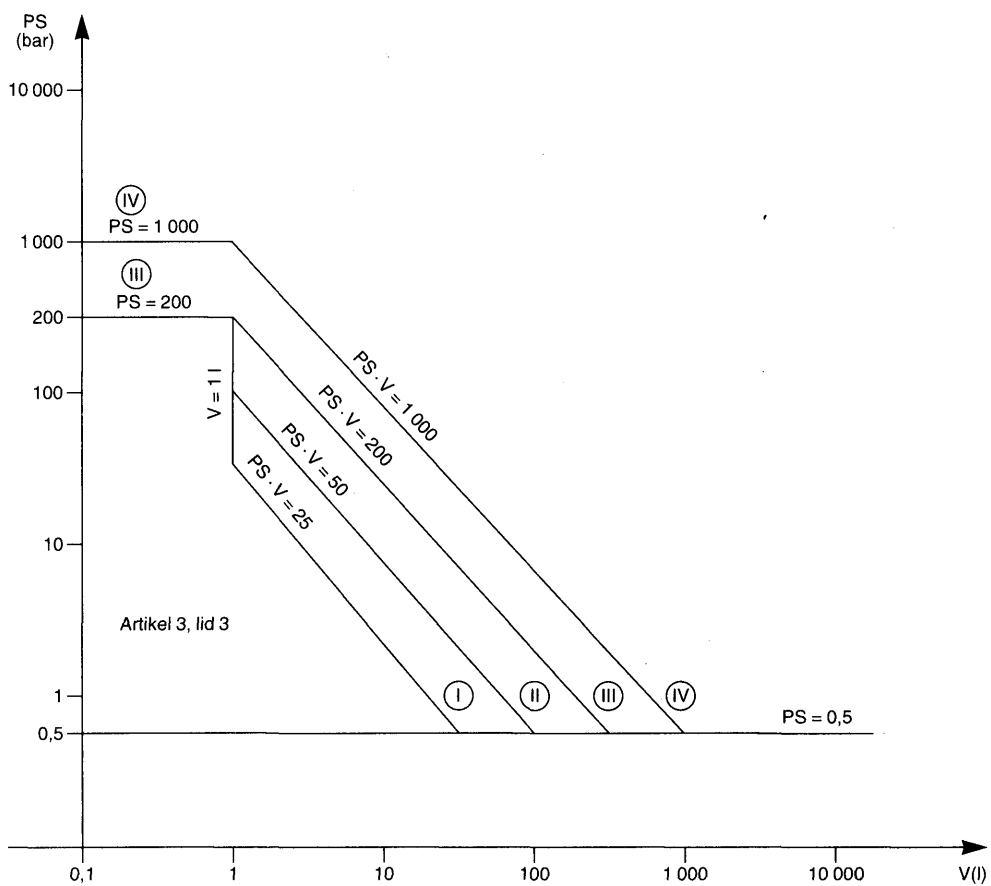
Voor zover geen andere waarden vereist zijn omdat rekening moet worden gehouden met andere criteria, wordt staal geacht ductiel genoeg te zijn om te voldoen aan 4.1.a) als de rek bij breuk bij een volgens een standaardprocedure verrichte trekproef minstens 14 % bedraagt en de kerfslagwaarde bij een slag op een ISO-proefstaaf met V-kerf minstens gelijk is aan 27 J bij een proeftemperatuur die ten hoogste gelijk is aan 20 °C en niet hoger is dan de laagste voorziene bedrijfstemperatuur.

BIJLAGE II

TABELLEN VOOR DE OVEREENSTEMMINGSBEOORDELING

1. In de tabellen wordt als volgt naar de verschillende categorieën van modules verwezen:
 - I Module A
 - II Modules A1, D1, E1
 - III Modules B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H
 - IV Modules B + D, B + F, G, H1.
2. De in punt 2.1.3 van artikel 1 gedefinieerde en in punt 1.4 van artikel 3 bedoelde veiligheidsappendages worden ingedeeld in categorie IV. Veiligheidsappendages die vervaardigd worden voor speciale apparatuur kunnen evenwel in dezelfde categorie als de te beveiligen apparatuur worden ingedeeld.
3. De in punt 2.1.4 van artikel 1 gedefinieerde en in punt 1.4 van artikel 3 bedoelde onder druk staande appendages worden ingedeeld naar:
 - hun maximaal toelaatbare druk (PS), en
 - hun eigen volume (V) of hun nominale maat (DN), naar gelang van het geval, en
 - de groep stoffen waarvoor zij bestemd zijn,en de corresponderende tabel voor de drukvaten of installatieleidingen wordt toegepast om de categorie van de overeenstemmingsbeoordeling te vinden.

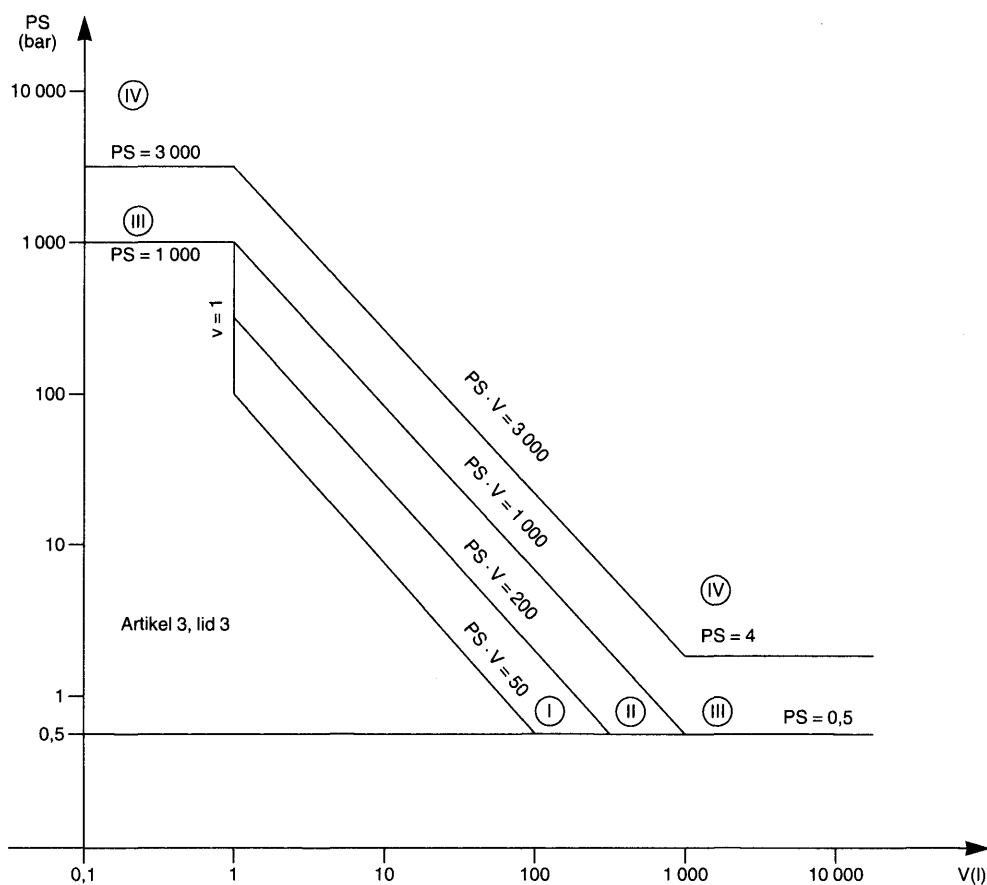
In geval het volume en de nominale maat beide geschikt worden geacht voor de toepassing van het tweede streepje, wordt de onder druk staande appendage ingedeeld in de hoogste categorie.
4. De scheidingslijnen in de volgende tabellen van de overeenstemmingsbeoordeling geven de bovengrens voor elke categorie aan.



Tabel I

In artikel 3, punt 1.1, onder a), eerste streepje, bedoelde drukvaten

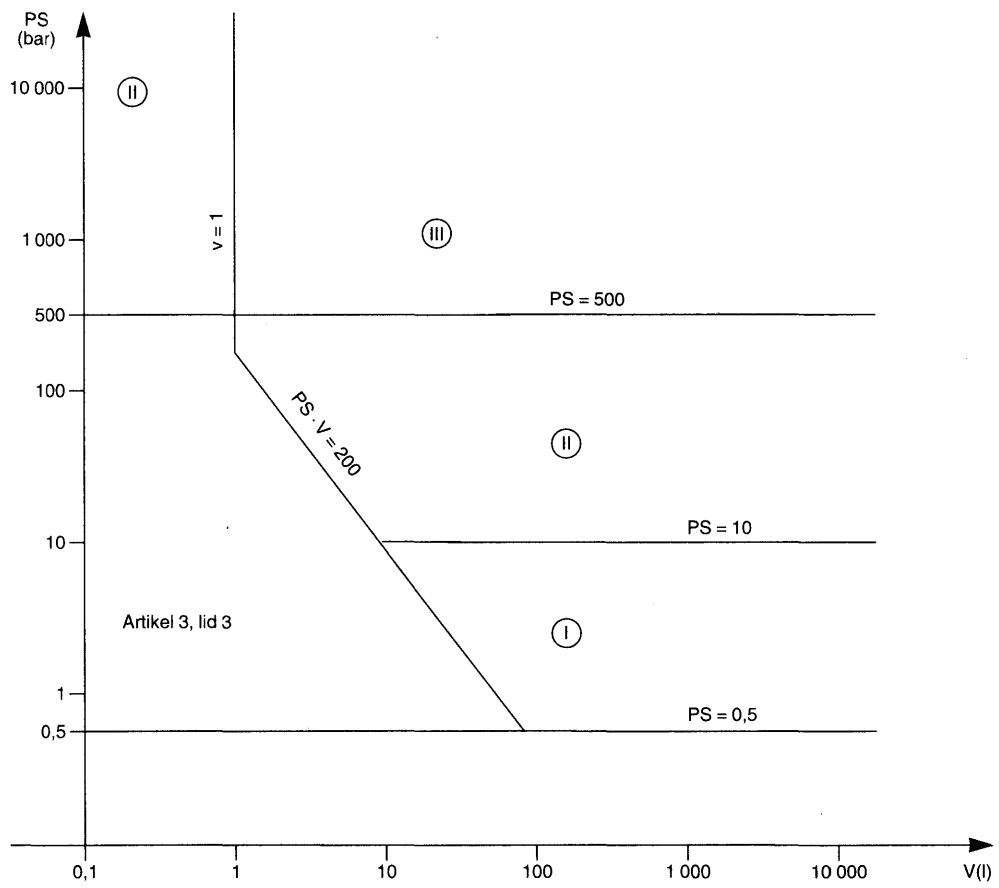
Bij wijze van uitzondering moeten voor een onstabiel gas bestemde drukvaten die op grond van tabel 1 in categorie I of II zouden vallen, in categorie III worden ingedeeld.



Tabel 2

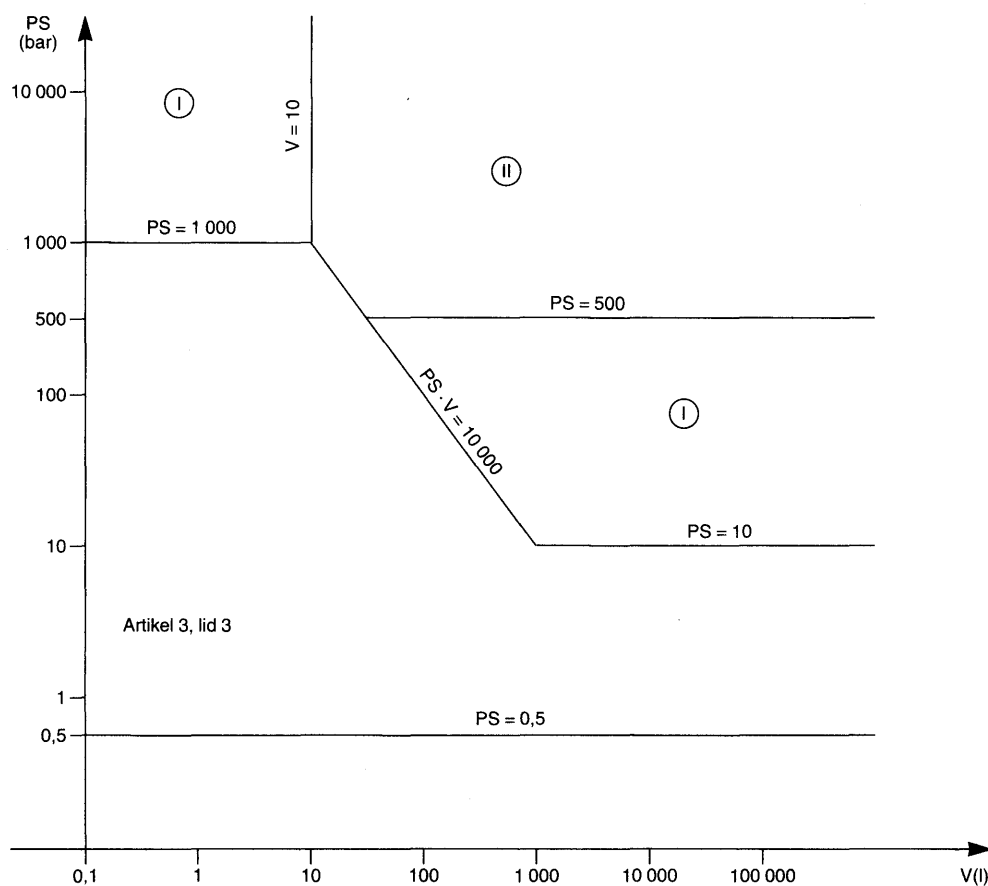
In artikel 3, punt 1.1, onder a), tweede streepje, bedoelde drukvaten

Bij wijze van uitzondering moeten draagbare brandblussers en flessen voor ademhalingstoestellen ten minste in categorie III worden ingedeeld.



Tabel 3

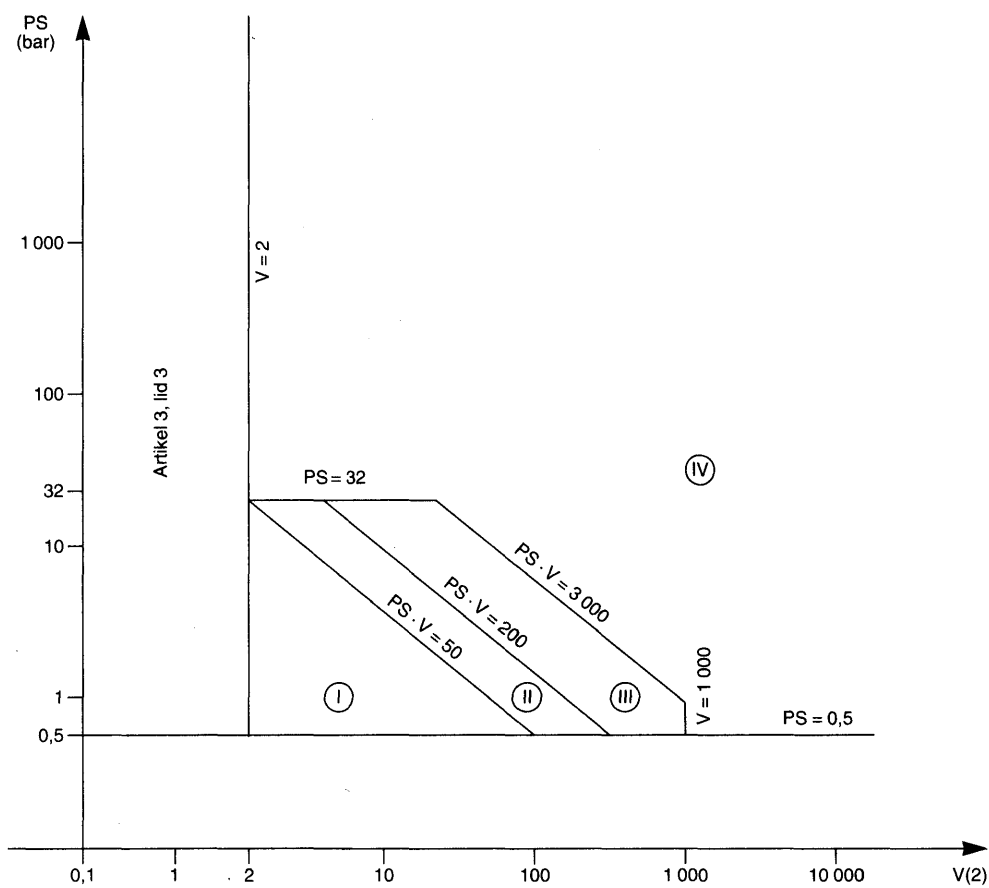
In artikel 3, punt 1.1, onder b), eerste streepje, bedoelde drukvaten



Tabel 4

In artikel 3, punt 1.1, onder b), tweede streepje, bedoelde drukvaten

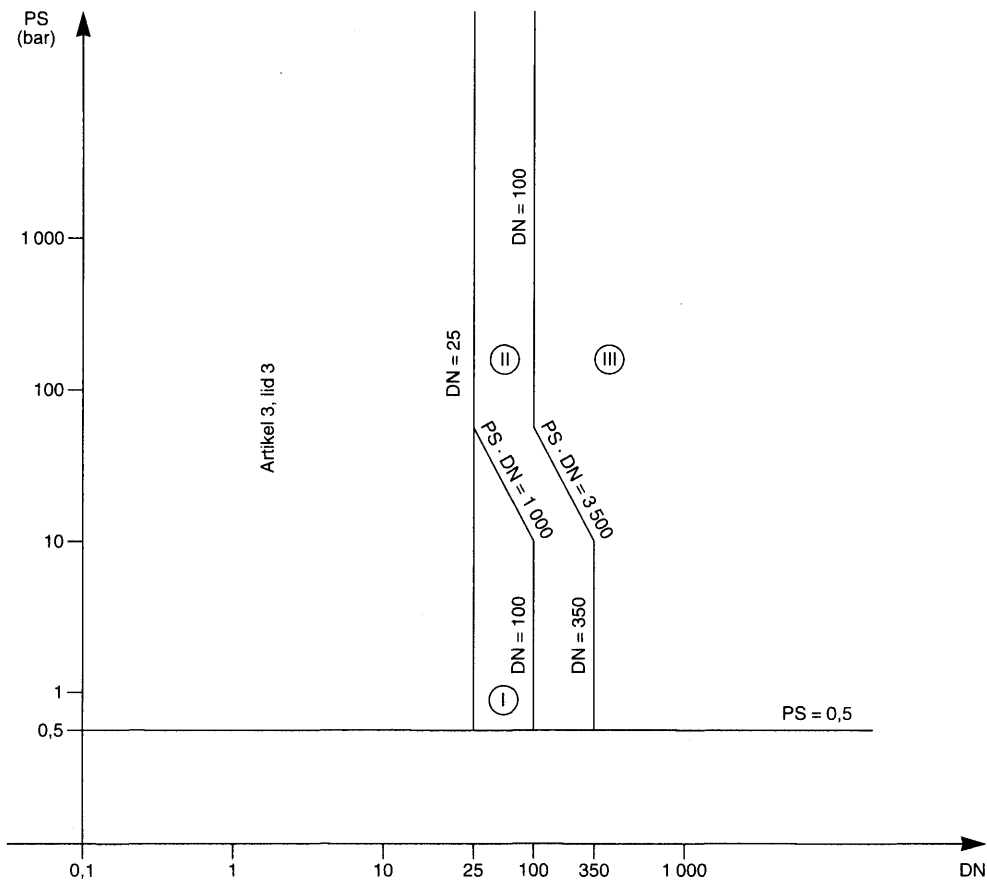
Bij wijze van uitzondering worden de in artikel 3, punt 2.3, bedoelde samenstellen voor de productie van warm water onderworpen aan hetzij een ontwerp-onderzoek (module B 1), om na te gaan of zij in overeenstemming zijn met de in de punten 2.10, 2.11, 3.4, 5a) en 5d) van bijlage I, bedoelde essentiële eisen, hetzij aan een volledige kwaliteitsborging (module H).



Tabel 5

In artikel 3, punt 1.2, bedoelde drukapparatuur

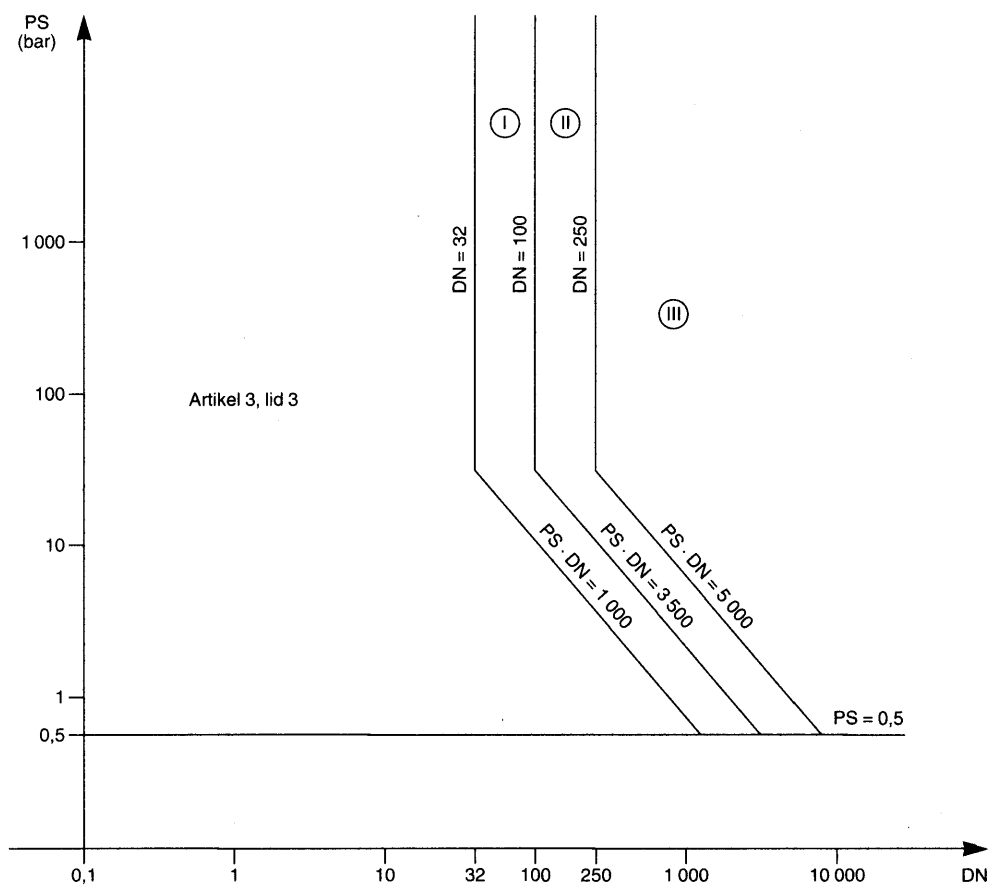
Bij wijze van uitzondering vindt bij snelkookpannen een controle van het ontwerp plaats, volgens een controleprocedure die tenminste met één van de modules van categorie III overeenkomt.



Tabel 6

In artikel 3, punt 1.3, onder a), eerste streepje, bedoelde leidingen

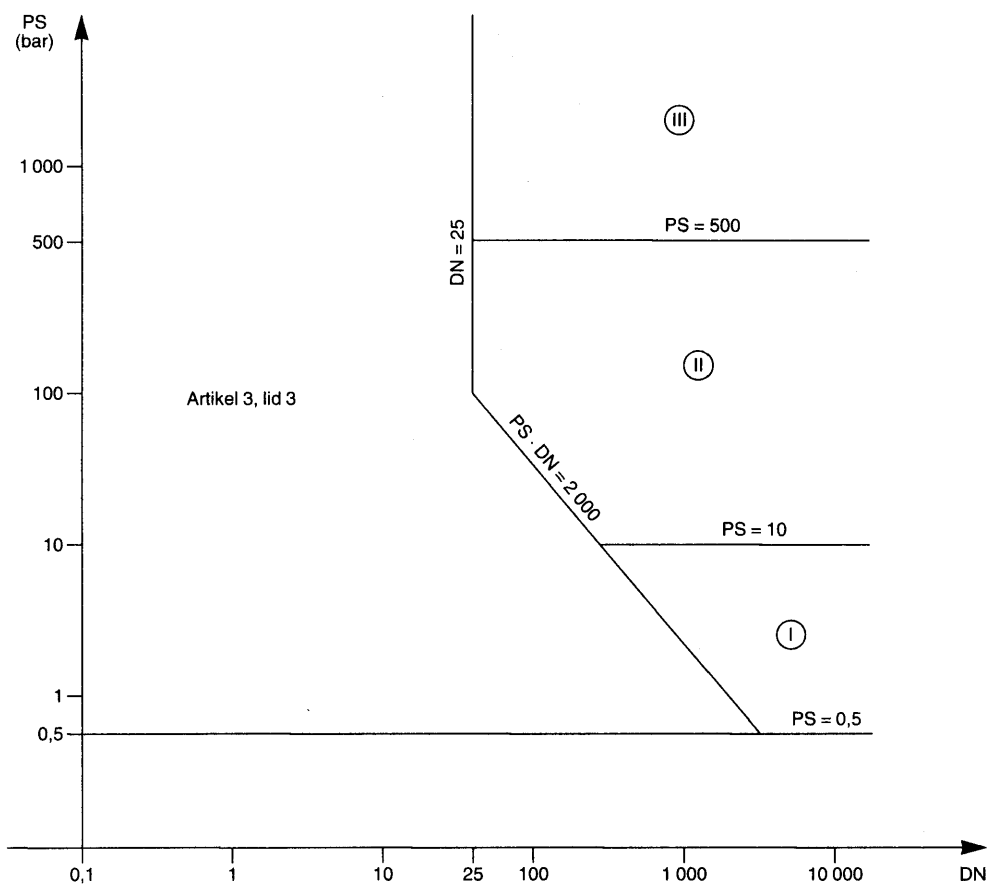
Bij wijze van uitzondering moeten voor onstabiele gassen bestemde leidingen die op grond van tabel 6 in categorie I of II zouden vallen, in categorie III worden ingedeeld.



Tabel 7

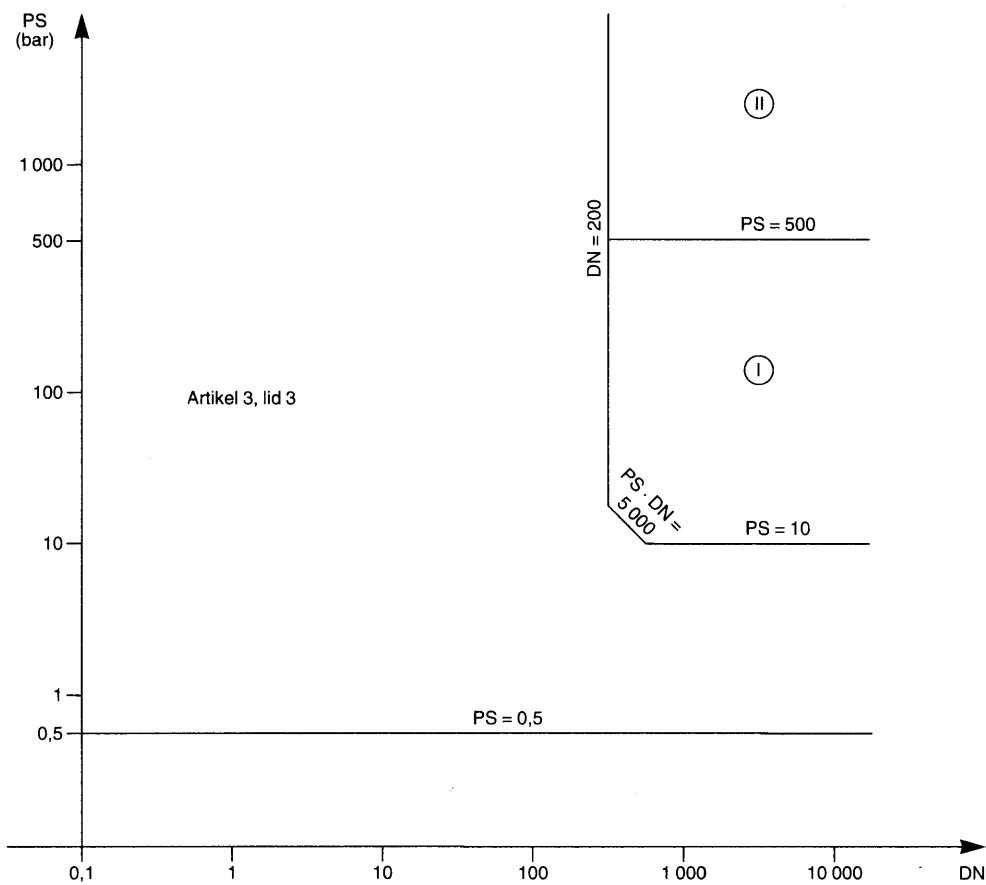
In artikel 3, punt 1.3, onder a), tweede streepje, bedoelde installatieleidingen

Bij wijze van uitzondering moeten alle installatieleidingen die stoffen met een temperatuur van meer dan 350 °C bevatten en op grond van tabel 7 in categorie II zouden vallen in categorie III worden ingedeeld.



Tabel 8

In artikel 3, punt 1.3, onder b), eerste streepje, bedoelde installatieleidingen



Tabel 9

In artikel 3, punt 1.3, onder b), tweede streepje, bedoelde installatieleidingen

BIJLAGE III

OVEREENSTEMMINGSBEOORDELINGSPROCEDURES

De verplichtingen die uit de bepalingen in deze bijlage voortvloeien voor drukapparatuur gelden tevens voor samenstellen.

Module A (Interne fabricagecontrole)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde die voldoet aan de in punt 2 genoemde verplichtingen, garandeert en verklaart dat de drukapparatuur voldoet aan de desbetreffende eisen van de richtlijn. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de CE-markering aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.

2. De fabrikant stelt de in punt 3 beschreven technische documentatie samen; de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde houdt deze gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur voor controledoelinden ter beschikking van de bevoegde nationale instanties.

Indien noch de fabrikant noch zijn gemachtigde in de Gemeenschap is gevestigd, is de persoon die de drukapparatuur in de Gemeenschap in de handel brengt, degene die de technische documentatie ter beschikking moet houden.

3. Op basis van de technische documentatie moet kunnen worden beoordeeld of de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van de richtlijn. De technische documentatie dient, voor zover dat voor deze beoordeling nodig is, inzicht te verschaffen in het ontwerp, het fabricageproces en de werking van de drukapparatuur en moet het volgende bevatten:

- een algemene beschrijving van de drukapparatuur;
- ontwerp- en fabricagetekeningen, alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen, enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;
- een lijst van de in artikel 5 bedoelde normen die geheel of gedeeltelijk zijn toegepast en een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de essentiële eisen van de richtlijn te voldoen ingeval de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
- de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
- de onderzoeksrapporten.

4. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde bewaart samen met de technische documentatie een afschrift van de verklaring van overeenstemming.

5. De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces waarborgt dat de vervaardigde drukapparatuur in overeenstemming is met de in punt 2 bedoelde technische documentatie en met de desbetreffende eisen van de richtlijn.

Module A1 (Interne fabricagecontrole met toezicht op de eindcontrole)

Naast de voorschriften van module A zijn de volgende bepalingen van toepassing:

De eindcontrole staat onder toezicht van een door de fabrikant gekozen aangemelde instantie die daartoe onaangekondigde bezoeken aflegt.

Tijdens deze bezoeken moet de aangemelde instantie:

- zich ervan vergewissen dat de fabrikant de eindcontrole verricht overeenkomstig punt 3.2 van bijlage I;
- op de plaats van fabricage of opslag van de drukapparatuur een controlemonster nemen. De aangemelde instantie bepaalt hoeveel drukapparaten het monster omvat en of zij op die drukapparaten de gehele eindcontrole of een deel daarvan moet verrichten of laten verrichten.

Zijn een of meer gecontroleerde drukapparaten niet in overeenstemming, dan neemt de aangemelde instantie de passende maatregelen.

De fabrikant brengt onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie het identificatienummer van die instantie op elk drukapparaat aan.

Module B (EG-typeonderzoek)

1. In deze module wordt dat deel van de procedure beschreven in het kader waarvan een aangemelde instantie vaststelt en verklaart dat een representatief exemplaar van de betrokken productie voldoet aan de desbetreffende bepalingen van de richtlijn.

2. De aanvraag om een EG-typeonderzoek wordt door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde ingediend bij één aangemelde instantie van zijn keuze.

De aanvraag omvat:

- naam en adres van de fabrikant alsmede naam en adres van de in Gemeenschap gevestigde gemachtigde indien de aanvraag door laatstgenoemde wordt ingediend;
- een schriftelijke verklaring dat er geen gelijklopende aanvraag is ingediend bij een andere aangemelde instantie;
- de technische documentatie als omschreven in punt 3.

De aanvrager stelt een voor de betrokken productie representatief exemplaar, dat hierna „type” wordt genoemd, ter beschikking van de aangemelde instantie. De aangemelde instantie kan om meer exemplaren verzoeken indien dit nodig is voor het proefprogramma.

Een type kan verscheidene varianten van drukapparatuur omvatten voor zover de verschillen tussen de varianten geen invloed hebben op het veiligheidsniveau.

3. Op basis van de technische documentatie moet kunnen worden beoordeeld of de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van de richtlijn. De technische documentatie dient, voor zover dat voor deze beoordeling nodig is, inzicht te verschaffen in het ontwerp, het fabricageproces en de werking van de drukapparatuur en moet het volgende bevatten:

- een algemene beschrijving van het type;
- ontwerp- en fabricagetekeningen alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;
- een lijst van de in artikel 5 bedoelde normen die geheel of gedeeltelijk zijn toegepast en een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de essentiële eisen van de richtlijn te voldoen ingeval de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
- de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
- de onderzoeksrapporten;
- gegevens omtrent de onderzoeken die in het fabricageproces zijn opgenomen;
- gegevens omtrent de kwalificaties of goedkeuringen die krachtens de punten 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I vereist zijn.

4. *De aangemelde instantie*

4.1. bestudeert de technische documentatie, controleert of het type in overeenstemming daarmee vervaardigd is en identificeert de onderdelen die ontworpen zijn overeenkomstig de relevante bepalingen van de in artikel 5 bedoelde normen, alsook de onderdelen die zijn ontworpen zonder dat de desbetreffende bepalingen van die normen in acht werden genomen:

De aangemelde instantie zal met name:

- de technische documentatie bestuderen aangaande het ontwerp en de fabricageprocédés;
- de gebruikte materialen beoordelen als deze niet in overeenstemming zijn met de toepasselijke geharmoniseerde normen of met een Europese materiaalgodkeuring voor drukapparatuur, en het door de fabrikant van het materiaal overeenkomstig punt 4.3 van bijlage I afgegeven keuringsrapport controleren;
- de methoden voor de permanente verbinding van de onderdelen goedkeuren dan wel controleren of deze eerder zijn goedgekeurd overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I;
- controleren of het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen en de niet-destructieve proeven gekwalificeerd of goedgekeurd is overeenkomstig punt 3.1.2 of 3.1.3 van bijlage I;

- 4.2. verricht of geeft opdracht tot het verrichten van de passende onderzoeken en noodzakelijke proeven om na te gaan of de door de fabrikant gekozen oplossingen aan de essentiële eisen van de richtlijn voldoen ingeval de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
- 4.3. verricht of geeft opdracht tot het verrichten van de passende onderzoeken en noodzakelijke proeven om, ingeval de fabrikant heeft besloten de desbetreffende normen toe te passen, na te gaan of deze ook werkelijk zijn toegepast;
- 4.4. stelt in overleg met de aanvrager de plaats vast waar de noodzakelijke onderzoeken en proeven zullen worden uitgevoerd.
5. Indien het type voldoet aan de desbetreffende bepalingen van de richtlijn, verstrekt de aangemelde instantie een verklaring van EG-typeonderzoek aan de aanvrager. De verklaring, die tien jaar geldig is en vernieuwd kan worden, bevat naam en adres van de fabrikant, de conclusies van het onderzoek en de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde type.

Een lijst van de belangrijke onderdelen van de technische documentatie wordt als bijlage bij de verklaring gevoegd en een afschrift daarvan wordt door de aangemelde instantie bewaard.

Indien aan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde een verklaring van EG-typeonderzoek wordt geweigerd, dan geeft de aangemelde instantie de gedetailleerde redenen voor een dergelijke weigering op. Er moet in een beroepsprocedure worden voorzien.

6. De aangemelde instantie die in het bezit is van de technische documentatie betreffende de verklaring van EG-typeonderzoek, wordt door de aanvrager in kennis gesteld van alle in de goedgekeurde drukapparatuur aangebrachte wijzigingen; voor de betrokken wijzigingen moet aanvullende goedkeuring worden verleend indien zij van invloed kunnen zijn op de overeenstemming van de drukapparatuur met de essentiële eisen of de voorgeschreven gebruiksomstandigheden. Deze aanvullende goedkeuring wordt gegeven in de vorm van een aanvulling op de oorspronkelijke verklaring van EG-typeonderzoek.
7. Iedere aangemelde instantie stelt de Lid-Staten in kennis van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken verklaringen van EG-typeonderzoek en, op verzoek, over de door haar afgegeven verklaringen van EG-typeonderzoek.

Iedere aangemelde instantie moet voorts de andere aangemelde instanties in kennis stellen van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken of geweigerde verklaringen van EG-typeonderzoek.
8. De overige aangemelde instanties kunnen afschriften van de verklaringen van EG-typeonderzoek en/of de aanvullingen krijgen. De bijlagen bij de verklaringen worden ter beschikking van de overige aangemelde instanties gehouden.
9. Gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur of beveiligingssysteem bewaart de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde naast de technische documentatie ook een afschrift van de verklaring van EG-typeonderzoek en van de aanvullingen daarop.

Indien noch de fabrikant noch zijn gemachtigde in de Gemeenschap is gevestigd, is de persoon die het produkt in de Gemeenschap in de handel brengt degene die de technische documentatie ter beschikking moet houden.

Module B1 (EG-ontwerponderzoek)

1. In deze module wordt dat deel van de procedure beschreven in het kader waarvan een aangemelde instantie vaststelt en verklaart dat het ontwerp van een drukapparaat voldoet aan de desbetreffende bepalingen van de richtlijn.

De experimentele ontwerpmethod, bedoeld in punt 2.2.4 van bijlage I, kan in het kader van deze module niet worden gebruikt.
2. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde dient bij één aangemelde instantie een aanvraag om een EG-ontwerponderzoek in.

De aanvraag omvat:
 - naam en adres van de fabrikant alsmede naam en adres van de in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde indien de aanvraag door laatstgenoemde wordt ingediend;
 - een schriftelijke verklaring dat er geen gelijklopende aanvraag is ingediend bij een andere aangemelde instantie;
 - de technische documentatie als omschreven in punt 3.

De aanvraag kan verscheidene varianten van drukapparatuur omvatten, voor zover de verschillen tussen de varianten geen invloed hebben op het veiligheidsniveau.

3. Op basis van de technische documentatie moet kunnen worden beoordeeld of de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van de richtlijn. De technische documentatie dient, voor zover dat voor deze beoordeling nodig is, inzicht te verschaffen in het ontwerp, het fabricageproces en de werking van de drukapparatuur en dient het volgende te bevatten:
 - een algemene beschrijving van de drukapparatuur;
 - ontwerp- en fabricagetekeningen alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;
 - beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;
 - een lijst van de in artikel 5 bedoelde normen die geheel of gedeeltelijk zijn toegepast en een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de essentiële eisen van de richtlijn te voldoen ingeval de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
 - het nodige bewijsmateriaal ter bevestiging van de geschiktheid van de voor het ontwerp gekozen oplossingen, met name wanneer de in artikel 5 bedoelde normen niet volledig toegepast zijn. Dit bewijsmateriaal moet de resultaten van de proeven omvatten die door het daarvoor in aanmerking komende laboratorium van de fabrikant of voor diens rekening zijn uitgevoerd;
 - de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
 - gegevens omtrent de kwalificaties of goedkeuringen die krachtens de punten 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I vereist zijn.
4. *De aangemelde instantie*
 - 4.1. bestudeert de technische documentatie en identificeert de onderdelen die ontworpen zijn overeenkomstig de toepasselijke bepalingen van de in artikel 5 bedoelde normen, alsook de onderdelen die zijn ontworpen zonder dat de desbetreffende bepalingen van die normen in acht werden genomen.

De aangemelde instantie zal met name:

 - de materialen beoordelen wanneer deze niet overeenkomen met de toepasselijke geharmoniseerde normen of met een Europese materiaalgoedkeuring voor drukapparatuur,
 - de methoden voor de permanente verbinding van de onderdelen goedkeuren dan wel controleren of deze eerder zijn goedgekeurd overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I,
 - controleren of het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen en het niet-destructieve onderzoek gekwalificeerd of goedgekeurd is overeenkomstig punt 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I.
 - 4.2. verricht de noodzakelijke onderzoeken om na te gaan of de door de fabrikant gekozen oplossingen aan de essentiële eisen van de richtlijn voldoen ingeval de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
 - 4.3. verricht de noodzakelijke onderzoeken om ingeval de fabrikant heeft besloten de desbetreffende normen toe te passen, na te gaan of deze ook werkelijk zijn toegepast.
5. Indien het ontwerp voldoet aan de desbetreffende bepalingen van de richtlijn, verstrekt de aangemelde instantie een verklaring van EG-ontwerponderzoek aan de aanvrager. De verklaring bevat naam en adres van de aanvrager, de conclusies van het onderzoek, de voorwaarden voor de geldigheid van de verklaring, en de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde ontwerp.

Een lijst van de van belang zijnde onderdelen van de technische documentatie wordt als bijlage bij de verklaring gevoegd en een afschrift daarvan wordt door de aangemelde instantie bewaard.

Indien aan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde een verklaring van EG-ontwerponderzoek wordt geweigerd, dan geeft de aangemelde instantie de gedetailleerde redenen voor een dergelijke weigering op. Er moet in een beroepsprocedure worden voorzien.
6. De aangemelde instantie die in het bezit is van de technische documentatie betreffende de verklaring van EG-ontwerponderzoek wordt door de aanvrager in kennis gesteld van alle in het goedgekeurde ontwerp aangebrachte wijzigingen; voor deze wijzigingen moet aanvullende goedkeuring worden verleend indien zij van invloed kunnen zijn op de overeenstemming van de drukapparatuur met de essentiële eisen of de voorgeschreven gebruiksomstandigheden. Deze aanvullende goedkeuring wordt gegeven in de vorm van een aanvulling op de oorspronkelijke verklaring van EG-ontwerponderzoek.

7. Iedere aangemelde instantie stelt de Lid-Staten in kennis van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken verklaringen van EG-ontwerponderzoek en, op verzoek, over de door haar afgegeven verklaringen van EG-ontwerponderzoek.

Iedere aangemelde instantie moet voorts de andere aangemelde instanties in kennis stellen van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken of geweigerde verklaringen van EG-ontwerponderzoek.

8. De andere aangemelde instanties kunnen op verzoek alle nuttige informatie krijgen over:
 - de afgegeven verklaringen van EG-ontwerponderzoek en bijbehorende aanvullingen,
 - de ingetrokken verklaringen van EG-ontwerponderzoek en bijbehorende aanvullingen.
9. Gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur bewaart de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde naast de in punt 3 bedoelde technische documentatie ook een afschrift van de verklaring van EG-ontwerponderzoek en van de aanvullingen daarop.

Indien noch de fabrikant noch zijn gemachtigde in de Gemeenschap is gevestigd, is de persoon die het produkt in de Gemeenschap in de handel brengt, degene die de technische documentatie ter beschikking moet houden.

Module C1 (Overeenstemming met het type)

1. In deze module wordt dat deel van de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde garandeert en verklaart dat de drukapparatuur in overeenstemming is met het type, beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek, en voldoet aan de desbetreffende eisen van de richtlijn. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de CE-markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op.
2. De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces waarborgt dat de vervaardigde drukapparatuur in overeenstemming is met het type, beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek, en met de desbetreffende eisen van de richtlijn.
3. Gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur bewaart de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde een afschrift van de verklaring van overeenstemming.

Indien noch de fabrikant noch zijn gemachtigde in de Gemeenschap is gevestigd, is de persoon die de drukapparatuur in de Gemeenschap in de handel brengt, degene die de technische documentatie ter beschikking moet houden.

4. De eindcontrole staat onder toezicht van een door de fabrikant gekozen aangemelde instantie die daartoe onaangekondigde bezoeken aflegt.

Tijdens deze bezoeken moet de aangemelde instantie:

- zich ervan vergewissen dat de fabrikant de eindcontrole verricht overeenkomstig punt 3.2 van bijlage I;
- op de plaats van fabricage of opslag van de drukapparatuur een controlemonster nemen. De aangemelde instantie bepaalt hoeveel drukapparaten het monster omvat en of zij op die drukapparaten de gehele eindcontrole of een deel daarvan moet verrichten of laten verrichten.

Zijn een of meer gecontroleerde drukapparaten niet in overeenstemming, dan neemt de aangemelde instantie de passende maatregelen.

De fabrikant brengt onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie het identificatienummer van die instantie op elk drukapparaat aan.

Module D (Produktiekwaliteitsborging)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant die voldoet aan de in punt 2 genoemde verplichtingen, garandeert en verklaart dat de betrokken drukapparaten in overeenstemming zijn met het type als beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek of de verklaring van EG-ontwerponderzoek en voldoen aan de desbetreffende voorschriften van de richtlijn.

De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de CE-markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op. De CE-markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 4.

2. De fabrikant hanteert voor productie, eindinspectie en beproeving een goedgekeurd kwaliteitssysteem als omschreven in punt 3 en is onderworpen aan het toezicht als omschreven in punt 4.

3. *Kwaliteitssysteem*

- 3.1. De fabrikant dient bij een aangemelde instantie van zijn keuze een aanvraag voor beoordeling van zijn kwaliteitssysteem in.

Deze aanvraag behelst:

- alle van belang zijnde informatie voor de bedoelde drukapparatuur;
- de documentatie over het kwaliteitssysteem;
- de technische documentatie betreffende het goedgekeurde type en een afschrift van de verklaring van EG-typeonderzoek of de verklaring van EG-ontwerp onderzoek.

- 3.2. Het kwaliteitssysteem moet waarborgen dat de drukapparatuur in overeenstemming is met het type als beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek of de verklaring van EG-ontwerp onderzoek en met de desbetreffende eisen van de richtlijn.

Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, eisen en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden aangegeven in een documentatie van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem dient ervoor te zorgen dat de kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde manier worden geïnterpreteerd.

Zij dient met name een behoorlijke beschrijving te bevatten van:

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de drukapparatuur;
- de fabricageprocédés, de kwaliteitsbeheersings- en kwaliteitsborgingstechnieken, alsmede de in dat verband systematisch toe te passen technieken en maatregelen, met name de methoden voor het permanent verbinden van de onderdelen goedgekeurd overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I;
- de onderzoeken en proeven die vóór, tijdens en na de fabricage worden verricht en de frequentie waarmee dat zal gebeuren;
- de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel, met name goedkeuring van het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen en het niet-destructieve onderzoek overeenkomstig de punten 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I;
- de middelen om controle uit te oefenen op het bereiken van de vereiste kwaliteit en de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem.

- 3.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen. De elementen van het kwaliteitssysteem die in overeenstemming zijn met de desbetreffende geharmoniseerde norm worden geacht in overeenstemming te zijn met de dienovereenkomstige eisen, bedoeld in punt 3.2.

Ten minste één lid van het beoordelingsteam dient ervaring te hebben met het beoordelen van de drukapparatuurtechnologie in kwestie. De beoordelingsprocedure omvat een inspectiebezoek aan de installaties van de fabrikant.

De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit. Er moet in een beroepsprocedure worden voorzien.

- 3.4. De fabrikant verbindt zich ertoe de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem na te komen en te zorgen dat het passend en doeltreffend blijft.

De aangemelde instantie die het kwaliteitssysteem heeft goedgekeurd, wordt door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde op de hoogte gebracht van elke voorgenomen wijziging van het kwaliteitssysteem.

De aangemelde instantie beoordeelt de voorgestelde wijzigingen en beslist of het gewijzigde kwaliteitssysteem nog steeds voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen dan wel of een nieuwe beoordeling noodzakelijk is.

Zij stelt de fabrikant van haar beslissing in kennis. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.

4. *Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie*

- 4.1. Het toezicht heeft tot doel ervoor te zorgen dat de fabrikant naar behoren voldoet aan de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem.

- 4.2. De fabrikant verleent de aangemelde instantie voor inspectiedoeleinden toegang tot de fabricage-, inspectie-, beproevings- en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name
 - de documentatie over het kwaliteitssysteem;
 - de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel enz.
- 4.3. De aangemelde instantie verricht periodieke controles om erop toe te zien dat de fabrikant het kwaliteitssysteem onderhoudt en toepast en bezorgt de fabrikant een controleverslag. De frequentie van de periodieke controles moet zo worden gekozen dat om de drie jaar een volledige nieuwe beoordeling wordt uitgevoerd.
- 4.4. De aangemelde instantie kan bovendien onaangekondigde bezoeken brengen aan de fabrikant. De noodzaak voor die extra bezoeken, en de frequentie ervan, wordt bepaald op basis van een systeem van controle met bezoeken dat door de aangemelde instantie wordt toegepast. In het systeem van controle met bezoeken worden in het bijzonder de volgende factoren betrokken:
 - de categorie van de apparatuur;
 - de resultaten van vroegere bezoeken in het kader van het toezicht;
 - de noodzaak toezicht te houden op corrigerende maatregelen;
 - speciale voorwaarden die zijn gekoppeld aan de goedkeuring van het kwaliteitssysteem, indien van toepassing;
 - significante wijzigingen van de organisatie van de fabricage, de maatregelen of de technieken.Bij die bezoeken kan de aangemelde instantie, zo nodig, proeven verrichten of laten verrichten om zich van de goede werking van het kwaliteitssysteem te vergewissen. Zij verstrekt de fabrikant een verslag van het bezoek en, indien een proef heeft plaatsgevonden, een beproevingsverslag.
5. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten:
 - de in punt 3.1, tweede streepje, bedoelde documentatie;
 - de in punt 3.4, tweede alinea, bedoelde aanpassingen;
 - de in de punten 3.3, laatste alinea, en 3.4, laatste alinea, en in de punten 4.3 en 4.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.
6. Iedere aangemelde instantie stelt de Lid-Staten in kennis van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken kwaliteitssysteemgoedkeuringen en, op verzoek, over de door haar afgegeven kwaliteitssysteemgoedkeuringen.

Iedere aangemelde instantie moet voorts de andere aangemelde instanties in kennis stellen van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken of geweigerde kwaliteitssysteemgoedkeuringen.

Module D1 (Produktiekwaliteitsborging)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant die voldoet aan de in punt 3 genoemde verplichtingen, garandeert en verklaart dat de betrokken drukapparaten voldoen aan de desbetreffende eisen van de richtlijn. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de CE-markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op. De CE-markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 5.
2. *De fabrikant stelt de hieronder beschreven technische documentatie samen*

Op basis van de technische documentatie moet kunnen worden beoordeeld of de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van de richtlijn. De technische documentatie dient, voor zover dat voor deze beoordeling nodig is, inzicht te verschaffen in het ontwerp, het fabricageproces en de werking van de drukapparatuur en dient het volgende te bevatten:

 - een algemene beschrijving van de drukapparatuur;
 - ontwerp- en fabricagetekeningen alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;
 - beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;

- een lijst van de in artikel 5 bedoelde normen die geheel of gedeeltelijk zijn toegepast en een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de essentiële eisen van de richtlijn te voldoen ingeval de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
 - de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
 - de onderzoeksrapporten.
3. De fabrikant hanteert voor productie, eindinspectie en beproeving een goedgekeurd kwaliteitssysteem als omschreven in punt 4 en is onderworpen aan het toezicht als omschreven in punt 5.
4. *Kwaliteitssysteem*
- 4.1. De fabrikant dient bij een aangemelde instantie van zijn keuze een aanvraag voor beoordeling van zijn kwaliteitssysteem in.
- Deze aanvraag bevat:
- alle van belang zijnde informatie over de drukapparatuur in kwestie;
 - de documentatie over het kwaliteitssysteem.
- 4.2. Het kwaliteitssysteem moet waarborgen dat de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van de richtlijn.
- Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, eisen en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden aangegeven in een documentatie van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem dient ervoor te zorgen dat de kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde manier worden geïnterpreteerd.
- Zij dient met name een behoorlijke beschrijving te bevatten van:
- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de drukapparatuur;
 - de fabricageprocedures, de kwaliteitsbeheersings- en kwaliteitsborgingstechnieken, alsmede de in dat verband systematisch toe te passen technieken en maatregelen, met name de methoden voor het verbinden van onderdelen, goedgekeurd overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I;
 - de onderzoeken en proeven die vóór, tijdens en na de fabricage worden verricht en de frequentie waarmee dat zal gebeuren;
 - de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel, met name de goedkeuring van het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I;
 - de middelen om controle uit te oefenen op het bereiken van de vereiste kwaliteit en de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem.
- 4.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 4.2 bedoelde eisen. De elementen van het kwaliteitssysteem die in overeenstemming zijn met de desbetreffende geharmoniseerde norm worden geacht in overeenstemming te zijn met de dienovereenkomstige eisen, bedoeld in punt 4.2.
- Ten minste één lid van het beoordelingsteam dient ervaring te hebben met het beoordelen van de drukapparatuurtechnologie in kwestie. De beoordelingsprocedure omvat een inspectiebezoek aan de installaties van de fabrikant.
- De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit. Er moet in een beroepsprocedure worden voorzien.
- 4.4. De fabrikant verbindt zich ertoe de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem na te komen en te zorgen dat het passend en doeltreffend blijft.
- De aangemelde instantie die het kwaliteitssysteem heeft goedgekeurd, wordt door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde op de hoogte gebracht van elke voorgenomen wijziging van het kwaliteitssysteem.
- De aangemelde instantie beoordeelt de voorgestelde wijzigingen en beslist of het gewijzigde kwaliteitssysteem nog steeds voldoet aan de in punt 4.2 bedoelde eisen dan wel of een nieuwe beoordeling noodzakelijk is.
- Zij stelt de fabrikant van haar beslissing in kennis. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.
5. *Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie*
- 5.1. Het toezicht heeft tot doel ervoor te zorgen dat de fabrikant naar behoren voldoet aan de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem.

- 5.2. De fabrikant verleent de aangemelde instantie voor inspectiedoeleinden toegang tot de fabricage-, inspectie-, beproevings- en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name:
- de documentatie over het kwaliteitssysteem;
 - de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel enz.
- 5.3. De aangemelde instantie verricht periodieke controles om erop toe te zien dat de fabrikant het kwaliteitssysteem onderhoudt en toepast en bezorgt de fabrikant een controleverslag. De frequentie van de periodieke controles moet zo worden gekozen dat om de drie jaar een volledige nieuwe beoordeling wordt uitgevoerd.
- 5.4. De aangemelde instantie kan bovendien onaangekondigde bezoeken brengen aan de fabrikant. De noodzaak van die extra bezoeken, en de frequentie ervan, wordt bepaald op basis van een systeem van controle met bezoeken dat door de aangemelde instantie wordt toegepast. In het systeem van controle met bezoeken worden in het bijzonder de volgende factoren betrokken:
- de categorie van de apparatuur;
 - de resultaten van vroegere bezoeken in het kader van het toezicht;
 - de noodzaak toezicht te houden op corrigerende maatregelen;
 - speciale voorwaarden die zijn gekoppeld aan de goedkeuring van het kwaliteitssysteem, indien van toepassing;
 - significante wijzigingen van de organisatie van de fabricage, de maatregelen of de technieken.
- Bij die bezoeken kan de aangemelde instantie zo nodig proeven verrichten of laten verrichten om zich van de goede werking van het kwaliteitssysteem te vergewissen. Zij verstrekt de fabrikant een verslag van het bezoek en, indien een proef heeft plaatsgevonden, een beproevingsverslag.
6. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten:
- de in punt 2 bedoelde technische documentatie;
 - de in punt 4.1, tweede streepje, bedoelde documentatie;
 - de in punt 4.4, tweede alinea, bedoelde wijzigingen;
 - de in de punten 4.3, laatste alinea, en 4.4, laatste alinea, en in de punten 5.3 en 5.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.
7. Iedere aangemelde instantie stelt de Lid-Staten in kennis van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken kwaliteitssysteemgoedkeuringen en, op verzoek, over de door haar afgegeven kwaliteitssysteemgoedkeuringen.
- Iedere aangemelde instantie moet voorts de andere aangemelde instanties in kennis stellen van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken of geweigerde kwaliteitssysteemgoedkeuringen.

Module E (Produktkwaliteitsborging)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant die voldoet aan de in punt 2 genoemde verplichtingen, garandeert en verklaart dat de drukapparaten in overeenstemming zijn met het type als beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek en voldoen aan de desbetreffende eisen van de richtlijn. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de CE-markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op. De CE-markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 4.
2. De fabrikant hanteert voor eindinspectie en beproeving van de drukapparatuur een goedgekeurd kwaliteitssysteem als omschreven in punt 3 en is onderworpen aan het toezicht als omschreven in punt 4.
3. *Kwaliteitssysteem*
 - 3.1. De fabrikant dient bij een aangemelde instantie van zijn keuze een aanvraag voor beoordeling van zijn kwaliteitssysteem in.

Deze aanvraag omvat:

 - alle van belang zijnde informatie over de bedoelde drukapparatuur in kwestie;

- de documentatie over het kwaliteitssysteem;
 - de technische documentatie over het goedgekeurde type en een afschrift van de verklaring van EG-typeonderzoek.
- 3.2. In het kader van het kwaliteitssysteem wordt ieder drukapparaat onderzocht en er worden passende proeven als omschreven in de in artikel 5 bedoelde van belang zijnde norm(en) of daarmee gelijkstaande proeven verricht, met name de eindcontrole als bedoeld in punt 3.2 van bijlage I, teneinde de overeenstemming met de desbetreffende eisen van de richtlijn te controleren. Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden aangegeven in een documentatie van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem dient ervoor te zorgen dat de kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde manier worden geïnterpreteerd.
- Zij dient met name een behoorlijke beschrijving te bevatten van:
- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de drukapparatuur;
 - de onderzoeken en proeven die na de fabricage worden verricht;
 - de middelen om controle uit te oefenen op de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem;
 - de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel, met name de goedkeuring van het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen en het niet-destructieve onderzoek overeenkomstig de punten 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I.
- 3.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen. Zij veronderstelt dat aan deze eisen wordt voldaan wanneer het gaat om kwaliteitssystemen waarbij de desbetreffende geharmoniseerde norm wordt toegepast.
- Ten minste één lid van het beoordelingsteam dient ervaring te hebben met het beoordelen van de drukapparatuurtechnologie in kwestie. De beoordelingsprocedure omvat een inspectiebezoek aan de installaties van de fabrikant.
- De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.
- 3.4. De fabrikant verbindt zich ertoe de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem na te komen en te zorgen dat het passend en doeltreffend blijft.
- De aangemelde instantie die het kwaliteitssysteem heeft goedgekeurd, wordt door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde op de hoogte gebracht van elke voorgenomen wijziging van het kwaliteitssysteem.
- De aangemelde instantie beoordeelt de voorgestelde wijzigingen en beslist of het gewijzigde kwaliteitssysteem nog steeds voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen dan wel of een nieuwe beoordeling noodzakelijk is.
- Zij stelt de fabrikant van haar beslissing in kennis. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.
4. *Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie*
- 4.1. Het toezicht heeft tot doel ervoor te zorgen dat de fabrikant naar behoren voldoet aan de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem.
- 4.2. De fabrikant verleent de aangemelde instantie voor inspectiedoeleinden toegang tot de fabricage-, inspectie-, en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name
- de documentatie over het kwaliteitssysteem;
 - de technische documentatie;
 - de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, proefgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel enz.
- 4.3. De aangemelde instantie verricht periodieke controles om erop toe te zien dat de fabrikant het kwaliteitssysteem onderhoudt en toepast en bezorgt de fabrikant een controleverslag. De frequentie van de periodieke controles moet zo worden gekozen dat om de drie jaar een volledige nieuwe beoordeling wordt uitgevoerd.
- 4.4. De aangemelde instantie kan bovendien onaangekondigde bezoeken brengen aan de fabrikant. De noodzaak van die extra bezoeken, en de frequentie ervan, worden bepaald op basis van een systeem van controle met bezoeken dat door de aangemelde instantie wordt toegepast. In het systeem van controle met bezoeken worden in het bijzonder de volgende factoren betrokken:

- de risicocategorie van de apparatuur;
- de resultaten van vroegere bezoeken in het kader van het toezicht;
- de noodzaak toezicht te houden op corrigerende maatregelen;
- speciale voorwaarden die zijn gekoppeld aan de goedkeuring van het kwaliteitssysteem, indien van toepassing;
- significante wijzigingen van de organisatie van de fabricage, de maatregelen of de technieken.

Bij die bezoeken kan de aangemelde instantie, zo nodig, proeven verrichten of laten verrichten om zich van de goede werking van het kwaliteitssysteem te vergewissen. Zij verstrekt de fabrikant een verslag van het bezoek en, indien een proef heeft plaatsgevonden, een proefverslag.

5. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten:
 - de in punt 3.1, tweede streepje, bedoelde documentatie;
 - de in punt 3.4, tweede alinea, bedoelde wijzigingen;
 - de in de punten 3.3, laatste alinea, en 3.4, laatste alinea, en in de punten 4.3 en 4.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.

6. Iedere aangemelde instantie stelt de Lid-Staten in kennis van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken kwaliteitssysteemgoedkeuringen en, op verzoek, over de door haar afgegeven kwaliteitssysteemgoedkeuringen.

Iedere aangemelde instantie moet voorts de andere aangemelde instanties in kennis stellen van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken of geweigerde kwaliteitssysteemgoedkeuringen.

Module E1 (Produktkwaliteitsborging)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant die voldoet aan de in punt 3 genoemde verplichtingen garandeert en verklaart dat de betrokken drukapparaten voldoen aan de desbetreffende eisen van de richtlijn. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de CE-markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op. De CE-markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 5.

2. *De fabrikant stelt de hieronder beschreven technische documentatie samen*

Op basis van de technische documentatie moet kunnen worden beoordeeld of de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van de richtlijn. De technische documentatie dient, voor zover dat voor deze beoordeling nodig is, inzicht te verschaffen in het ontwerp, het fabricageproces en de werking van de drukapparatuur en dient het volgende te bevatten:

- een algemene beschrijving van het type;
- ontwerp- en fabricagetekeningen alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen, enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;
- een lijst van de in artikel 5 bedoelde normen die geheel of gedeeltelijk zijn toegepast en een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de essentiële eisen van de richtlijn te voldoen ingeval de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
- de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
- de inspectierapporten.

3. De fabrikant hanteert voor de eindinspectie van de drukapparatuur en de beproeving een goedgekeurd kwaliteitssysteem als omschreven in punt 4 en is onderworpen aan het toezicht als omschreven in punt 5.

4. *Kwaliteitssysteem*

- 4.1. De fabrikant dient bij een aangemelde instantie van zijn keuze een aanvraag voor beoordeling van zijn kwaliteitssysteem in.

Deze aanvraag omvat:

- alle van belang zijnde informatie over de drukapparatuur in kwestie;
- de documentatie over het kwaliteitssysteem.

- 4.2. In het kader van het kwaliteitssysteem wordt ieder drukapparaat onderzocht en er worden passende proeven als omschreven in de in artikel 5 bedoelde van belang zijnde norm(en) of daarmee gelijkstaande proeven verricht, met name de eindcontrole als bedoeld in punt 3.2 van bijlage I, teneinde de overeenstemming met de desbetreffende voorschriften van de richtlijn te controleren. Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden aangegeven in een documentatie van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem dient ervoor te zorgen dat de kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde manier worden geïnterpreteerd.

Zij dient met name een behoorlijke beschrijving te bevatten van:

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de drukapparatuur;
- de methoden voor het permanent verbinden van de onderdelen, goedgekeurd overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I;
- de onderzoeken en proeven die na de fabricage worden verricht;
- de middelen om controle uit te oefenen op de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem;
- de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel, met name de goedkeuring van het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I.

- 4.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 4.2 bedoelde eisen. De elementen van het kwaliteitssysteem die in overeenstemming zijn met de desbetreffende geharmoniseerde norm worden geacht in overeenstemming te zijn met de dienovereenkomstige eisen, bedoeld in punt 4.2.

Ten minste één lid van het beoordelingssteam dient ervaring te hebben met het beoordelen van de drukapparatuurtechnologie in kwestie. De beoordelingsprocedure omvat een inspectiebezoek aan de installaties van de fabrikant.

De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit. Er moet in een beroepsprocedure worden voorzien.

- 4.4. De fabrikant verbindt zich ertoe de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem na te komen en te zorgen dat het passend en doeltreffend blijft.

De aangemelde instantie die het kwaliteitssysteem heeft goedgekeurd, wordt door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde op de hoogte gebracht van elke voorgenomen wijziging van het kwaliteitssysteem.

De aangemelde instantie beoordeelt de voorgestelde wijzigingen en beslist of het gewijzigde kwaliteitssysteem nog steeds voldoet aan de in punt 4.2 bedoelde eisen dan wel of een nieuwe beoordeling noodzakelijk is.

Zij stelt de fabrikant van haar beslissing in kennis. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.

5. *Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie*

- 5.1. Het toezicht heeft tot doel ervoor te zorgen dat de fabrikant naar behoren voldoet aan de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem.

- 5.2. De fabrikant verleent de aangemelde instantie voor inspectiedoeleinden toegang tot de inspectie-, beproevings- en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name:

- de documentatie over het kwaliteitssysteem;
- de technische documentatie;
- de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel enz.

- 5.3. De aangemelde instantie verricht periodieke controles om erop toe te zien dat de fabrikant het kwaliteitssysteem onderhoudt en toepast en bezorgt de fabrikant een controleverslag. De frequentie van de periodieke controles moet zo worden gekozen dat om de drie jaar een volledige nieuwe beoordeling wordt uitgevoerd.

- 5.4. De aangemelde instantie kan bovendien onaangekondigde bezoeken brengen aan de fabrikant. De noodzaak van die extra bezoeken, en de frequentie ervan, wordt bepaald op basis van een systeem van

controle met bezoeken dat door de aangemelde instantie wordt toegepast. In het systeem van controle met bezoeken worden in het bijzonder de volgende factoren betrokken:

- de categorie van de apparatuur;
- de resultaten van vroegere bezoeken in het kader van het toezicht;
- de noodzaak toezicht te houden op corrigerende maatregelen;
- speciale voorwaarden die zijn gekoppeld aan de goedkeuring van het kwaliteitssysteem, indien van toepassing;
- significante wijzigingen van de organisatie van de fabricage, de maatregelen of de technieken.

Bij die bezoeken kan de aangemelde instantie zo nodig proeven verrichten of laten verrichten om zich van de goede werking van het kwaliteitssysteem te vergewissen. Zij verstrekt de fabrikant een verslag van het bezoek en, indien een proef heeft plaatsgevonden, een proefverslag.

6. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten:
 - de in punt 2 bedoelde technische documentatie;
 - de in punt 4.1, derde streepje, bedoelde documentatie;
 - de in punt 4.4, tweede alinea, bedoelde wijzigingen;
 - de in de punten 4.3, laatste alinea, en 4.4, laatste alinea, en in de punten 5.3 en 5.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.
7. Iedere aangemelde instantie stelt de Lid-Statens in kennis van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken kwaliteitssysteemgoedkeuringen en, op verzoek, over de door haar afgegeven kwaliteitssysteemgoedkeuringen.

Iedere aangemelde instantie moet voorts de andere aangemelde instanties in kennis stellen van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken of geweigerde kwaliteitssysteemgoedkeuringen.

Module F (Produktkeuring)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde garandeert en verklaart dat de aan de bepalingen van punt 3 onderworpen drukapparatuur in overeenstemming is met het type als beschreven:
 - in de verklaring van EG-typeonderzoek, of
 - in de verklaring van EG-ontwerponderzoek,en voldoet aan de desbetreffende eisen van deze richtlijn.
2. De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces waarborgt dat de drukapparatuur in overeenstemming is met het type als beschreven:
 - in de verklaring van EG-typeonderzoek, of
 - in de verklaring van EG-ontwerponderzoek,en met de desbetreffende eisen van de richtlijn.

De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de CE-markering aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.
3. De aangemelde instantie verricht passende onderzoeken en proeven, teneinde na te gaan of de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van de richtlijn; dit geschiedt door middel van onderzoek en beproeving van elk afzonderlijk produkt, zoals aangegeven in punt 4.

De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde bewaart gedurende tien jaar na de vervaardiging van het laatste drukapparaat een afschrift van de verklaring van overeenstemming.
4. *Keuring door onderzoek en beproeving van ieder afzonderlijk drukapparaat*
- 4.1. Alle drukapparatuur wordt afzonderlijk onderzocht en er worden passende onderzoeken en proeven als omschreven in de in artikel 5 bedoelde van belang zijnde norm(en) of daarmee gelijkwaardige onderzoeken en proeven verricht teneinde na te gaan of deze in overeenstemming is met het type en met de desbetreffende voorschriften van de richtlijn.

De aangemelde instantie zal met name:

- controleren of het personeel dat belast is met de verbinding van de onderdelen en het niet-destructieve onderzoek, gekwalificeerd of goedgekeurd is overeenkomstig de punten 3.1.2 en 3.1.2 bis van bijlage I;
 - het door de fabrikant van het materiaal overeenkomstig punt 4.3 van bijlage I afgegeven keuringsrapport controleren;
 - de eindinspectie en de beproeving als bedoeld in punt 3.2 van bijlage I verrichten of laten verrichten en de eventuele veiligheidsvoorzieningen onderzoeken.
- 4.2. De aangemelde instantie brengt op alle drukapparatuur haar identificatienummer aan of laat dit doen; tevens stelt zij ten aanzien van de verrichte proeven een schriftelijke verklaring van overeenstemming op.
- 4.3. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde moet in staat zijn de verklaringen van overeenstemming van de aangemelde instantie over te leggen indien daarom wordt verzocht.

Module G (EG-eenhedskeuring)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant garandeert en verklaart dat de drukapparatuur waarvoor de in punt 4.1 bedoelde verklaring is afgegeven, in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van de richtlijn. De fabrikant brengt op de drukapparatuur de CE-markering aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.

2. De fabrikant vraagt een eenheidskeuring aan bij een aangemelde instantie naar keuze.

De aanvraag omvat:

- naam en adres van de fabrikant en plaats waar de drukapparatuur zich bevindt;
- een schriftelijke verklaring dat er geen soortgelijke aanvraag is ingediend bij een andere aangemelde instantie;
- een technische documentatie.

3. Op basis van de technische documentatie moet kunnen worden beoordeeld of de drukapparatuur in overeenstemming is met de eisen van de richtlijn en moet inzicht kunnen worden verkregen in het ontwerp, het fabricageproces en de werking van de drukapparatuur.

De technische documentatie omvat:

- een algemene beschrijving van de drukapparatuur;
- ontwerp- en fabricagetekeningen, alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;
- een lijst van de in artikel 5 bedoelde normen die geheel of gedeeltelijk zijn toegepast en een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de essentiële eisen van de richtlijn te voldoen ingeval de in artikel 5 bedoelde normen niet zijn toegepast;
- de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken, enz.;
- de beproevingsrapporten;
- van belang zijnde gegevens over de kwalificatie van de fabricage- en controleprocédés en over de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel overeenkomstig de punten 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I.

4. De aangemelde instantie onderzoekt het ontwerp en de constructie van elk drukapparaat en verricht tijdens de fabricage de passende onderzoeken als beschreven in de in artikel 5 van de richtlijn bedoelde van belang zijnde norm(en) of daarmee gelijkwaardige onderzoeken en proeven, teneinde na te gaan of het drukapparaat in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van deze richtlijn.

De aangemelde instantie zal met name:

- de technische documentatie onderzoeken wat betreft het ontwerp en de fabricageprocédés;

- de gebruikte materialen beoordelen als deze niet in overeenstemming zijn met de toepasselijke geharmoniseerde normen of met een Europese materiaalgoedkeuring voor drukapparatuur en het door de fabrikant van het materiaal overeenkomstig punt 4.3 van bijlage I afgegeven keuringsrapport controleren;
 - de methoden voor de permanente verbinding van de onderdelen goedkeuren dan wel controleren of deze eerder zijn goedgekeurd, overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I;
 - de krachtens de punten 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I vereiste kwalificaties of goedkeuringen controleren;
 - de in punt 3.2.1 van bijlage I bedoelde eindinspectie verrichten, de in punt 3.2.2 van bijlage I bedoelde proef verrichten of laten verrichten en de eventuele veiligheidsvoorzieningen onderzoeken.
- 4.1. De aangemelde instantie brengt haar identificatienummer aan op ieder drukapparaat of laat dat doen en stelt een verklaring van overeenstemming betreffende de verrichte proeven op. Die verklaring wordt gedurende tien jaar bewaard.
- 4.2. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde moet in staat zijn de verklaringen van overeenstemming van de aangemelde instantie over te leggen indien daarom wordt verzocht.

Module H (Volledige kwaliteitsborging)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant die voldoet aan de in punt 2 genoemde verplichtingen garandeert en verklaart dat de drukapparaten in kwestie voldoen aan de desbetreffende eisen van de richtlijn. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op alle drukapparatuur de CE-markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op. De CE-markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 4.
2. De fabrikant hanteert voor ontwerp, fabricage, eindinspectie en beproeving een goedgekeurd kwaliteitssysteem als omschreven in punt 3, en is onderworpen aan het in punt 4 bedoelde toezicht.
3. *Kwaliteitssysteem*
- 3.1. De fabrikant dient bij een aangemelde instantie van zijn keuze een aanvraag om beoordeling van zijn kwaliteitssysteem in.
Deze aanvraag omvat:
 - alle van belang zijnde informatie voor de bedoelde drukapparatuur;
 - de documentatie over het kwaliteitssysteem.
- 3.2. Het kwaliteitssysteem moet waarborgen dat de drukapparatuur aan de desbetreffende eisen van de richtlijn voldoet.

Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden aangegeven in een documentatie van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem zorgt ervoor dat de procedure- en kwaliteitsmaatregelen zoals kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde wijze worden geïnterpreteerd.

De documentatie bevat met name een passende beschrijving van:

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot ontwerp en kwaliteit van de drukapparatuur;
- de technische ontwerp-specificaties, met inbegrip van de normen die worden toegepast en, indien de in artikel 5 bedoelde normen niet volledig worden toegepast, de middelen die zullen worden aangewend om te waarborgen dat wordt voldaan aan de essentiële eisen van de richtlijn die op de drukapparatuur van toepassing zijn;
- de controle- en keuringstechnieken voor het ontwerp, de procédés en systematische maatregelen die zullen worden toegepast bij het ontwerpen van de drukapparatuur, met name wat betreft de materialen overeenkomstig punt 4 van bijlage I;
- de daarbij gebruikte fabricage-, kwaliteitsbeheersings- en kwaliteitsborgingstechnieken en -procédés, en met name de methoden voor het verbinden van onderdelen, goedgekeurd overeenkomstig punt 3.1.2 van bijlage I, alsmede de in dat verband systematisch toe te passen maatregelen;
- de onderzoeken en proeven die vóór, tijdens of na de fabricage worden verricht en de frequentie waarmee dat zal gebeuren;

- de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel, met name de goedkeuring van het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen en het niet-destructieve onderzoek overeenkomstig de punten 3.1.2 en 3.1.3 van bijlage I;
- de middelen om controle uit te oefenen op het bereiken van de vereiste ontwerp- en drukapparaatuurkwaliteit en de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem.

- 3.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen. De elementen van het kwaliteitssysteem die in overeenstemming zijn met de desbetreffende geharmoniseerde norm worden geacht in overeenstemming te zijn met de dienovereenkomstige eisen, bedoeld in punt 3.2.

Ten minste één lid van het beoordelingsteam dient ervaring te hebben met het beoordelen van de drukapparaatuurtechnologie in kwestie. De beoordelingsprocedure omvat een inspectiebezoek aan de installaties van de fabrikant.

De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit. Er moet in een beroepsprocedure worden voorzien.

- 3.4. De fabrikant verbindt zich ertoe de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem na te komen en ervoor te zorgen dat dit systeem passend en doeltreffend blijft.

De aangemelde instantie die het kwaliteitssysteem heeft goedgekeurd, wordt door de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde op de hoogte gebracht van elke voorgenomen wijziging van het kwaliteitssysteem.

De aangemelde instantie beoordeelt de voorgestelde wijzigingen en beslist of het gewijzigde kwaliteitssysteem nog steeds voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen dan wel of een nieuwe beoordeling noodzakelijk is.

Zij stelt de fabrikant van haar beslissing in kennis. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.

4. Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie

- 4.1. Het toezicht heeft tot doel ervoor te zorgen dat de fabrikant naar behoren voldoet aan de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem.

- 4.2. De fabrikant verleent de aangemelde instantie voor inspectiedoeleinden toegang tot de ontwerp-, fabricage-, inspectie-, beproevings- en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name

- de documentatie over het kwaliteitssysteem;
- de kwaliteitsrapporten als bedoeld in het deel van het kwaliteitssysteem dat betrekking heeft op het ontwerp, zoals resultaten van analyses, berekeningen, proeven enz.;
- de kwaliteitsrapporten als bedoeld in het deel van het kwaliteitssysteem dat betrekking heeft op de fabricage, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel, enz.

- 4.3. De aangemelde instantie verricht periodieke controles om zich ervan te vergewissen dat de fabrikant het kwaliteitssysteem onderhoudt en toepast en bezorgt de fabrikant een controleverslag. De frequentie van de periodieke controles moet zo worden gekozen dat om de drie jaar een volledige nieuwe beoordeling wordt uitgevoerd.

- 4.4. De aangemelde instantie kan bovendien onaangekondigde bezoeken brengen aan de fabrikant. De noodzaak van die extra bezoeken, en de frequentie ervan, wordt bepaald op basis van een systeem van controle met bezoeken dat door de aangemelde instantie wordt toegepast. In het systeem van controle met bezoeken worden in het bijzonder de volgende factoren betrokken:

- de categorie van de apparatuur;
- de resultaten van vroegere bezoeken in het kader van het toezicht;
- de noodzaak toezicht te houden op corrigerende maatregelen;
- speciale voorwaarden die zijn verbonden aan de goedkeuring van het kwaliteitssysteem, indien van toepassing;
- significante wijzigingen van de organisatie van de fabricage, de maatregelen of de technieken.

Bij die bezoeken kan de aangemelde instantie zo nodig proeven verrichten of laten verrichten om zich van de goede werking van het kwaliteitssysteem te vergewissen. Zij verstrekt de fabrikant een verslag van het bezoek en, indien een proef heeft plaatsgevonden, een proefverslag.

5. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten:
 - de in punt 3.1, tweede alinea, tweede streepje, bedoelde documentatie;
 - de in punt 3.4, tweede alinea, bedoelde wijzigingen;
 - de in de punten 3.3, laatste alinea, en 3.4, laatste alinea, in de punten 4.3 en 4.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.
6. Iedere aangemelde instantie stelt de Lid-Staten in kennis van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken kwaliteitsysteemgoedkeuringen en, op verzoek, over de door haar afgegeven kwaliteitsysteemgoedkeuringen.

Iedere aangemelde instantie moet voorts de andere aangemelde instanties in kennis stellen van de ter zake dienende informatie over de door haar ingetrokken of geweigerde kwaliteitsysteemgoedkeuringen.

Module H 1 (Volledige kwaliteitsborging met controle van het ontwerp en bijzonder toezicht op de eindproef)

1. Naast de bepalingen van module H zijn ook de volgende bepalingen van toepassing:
 - a) De fabrikant dient bij de aangemelde instantie een aanvraag voor onderzoek van het ontwerp in.
 - b) De aanvraag moet inzicht verschaffen in ontwerp, fabricageproces en werking van de drukapparatuur en beoordeling van de overeenstemming met de desbetreffende eisen van de richtlijn mogelijk maken.

De aanvraag omvat:

 - de technische specificaties van het ontwerp, met inbegrip van de normen, die zijn toegepast;
 - het nodige bewijsmateriaal ter bevestiging van de geschiktheid van het ontwerp, met name wanneer de in artikel 5 bedoelde normen niet volledig zijn toegepast. Dit bewijsmateriaal moet de resultaten van de proeven omvatten die door het daarvoor in aanmerking komende laboratorium van de fabrikant of voor diens rekening zijn uitgevoerd.
 - c) De aangemelde instantie onderzoekt de aanvraag en indien het ontwerp voldoet aan de desbetreffende bepalingen van de richtlijn, verstrekt zij de aanvrager een verklaring van EG-ontwerponderzoek. De verklaring bevat de conclusies van het onderzoek, de voorwaarden voor de geldigheid van de verklaring, de noodzakelijke gegevens voor identificatie van het goedgekeurde ontwerp en, in voorkomend geval, een beschrijving van de werking van de drukapparatuur of de bijbehorende voorzieningen.
 - d) De aangemelde instantie die de verklaring van EG-ontwerponderzoek heeft afgegeven, wordt door de aanvrager in kennis gesteld van alle in het goedgekeurde ontwerp aangebrachte wijzigingen. Voor wijzigingen in het goedgekeurde ontwerp moet aanvullende goedkeuring worden verleend door de aangemelde instantie die de verklaring van EG-ontwerponderzoek heeft afgegeven, indien dergelijke wijzigingen van invloed kunnen zijn op de overeenstemming met de essentiële eisen van de richtlijn of de voor de drukapparatuur voorgeschreven gebruiksomstandigheden. Deze aanvullende goedkeuring wordt gegeven in de vorm van een aanvulling op de oorspronkelijke verklaring van EG-ontwerponderzoek.
 - e) Iedere aangemelde instantie moet voorts de andere aangemelde instanties in kennis stellen van de van belang zijnde informatie over de door haar ingetrokken of geweigerde verklaringen van EG-ontwerponderzoek.
2. De in bijlage I, punt 3.2, bedoelde eindcontrole staat onder verscherpt toezicht van de aangemelde instantie, die daartoe onaangekondigde bezoeken aflegt. In het kader van die bezoeken moet de aangemelde instantie overgaan tot controles op de drukapparatuur.

BIJLAGE IV

MINIMUMCRITERIA VOOR DE AANWIJZING VAN DE IN ARTIKEL 12 BEDOELDE
AANGEMELDE INSTANTIES EN DE IN ARTIKEL 13 BEDOELDE ERKENDE ONAFHANKELIJKE
INSTELLINGEN

1. De instantie, de directeur daarvan en het personeel dat met de beoordelings- en onderzoekwerkzaamheden is belast, mogen niet de ontwerper, de fabrikant, de leverancier, de installateur of de gebruiker zijn van de drukapparatuur of samenstellen die die instantie keurt, noch de gemachtigde van één der genoemde personen. Zij mogen noch rechtstreeks noch als gemachtigden van de betrokken partijen optreden bij het ontwerpen, de bouw, de verkoop of het onderhoud van de drukapparatuur of samenstellen. Een eventuele uitwisseling van technische informatie tussen de fabrikant van drukapparatuur of samenstellen en de aangemelde instantie wordt door deze bepaling niet uitgesloten.
2. De instantie en het personeel daarvan dienen de beoordelings- en onderzoekwerkzaamheden uit te voeren met de grootste mate van beroepsintegriteit en technische bekwaamheid; zij dienen vrij te staan tegenover elke pressie en beïnvloeding, met name van financiële aard, die hun oordeel of de uitslagen van hun keuring kunnen beïnvloeden, inzonderheid van personen of groepen van personen die bij de resultaten van de onderzoeken belang hebben.
3. De instantie dient te beschikken over het nodige personeel en de nodige middelen te bezitten om de met de uitvoering van de keuringen of het toezicht verbonden technische en administratieve taken op passende wijze te vervullen; tevens dient de instantie toegang te hebben tot het materiaal dat nodig is voor bijzondere onderzoeken.
4. Het personeel van de instantie dat met de keuringen is belast, dient:
 - een goede technische en beroepsopleiding te hebben genoten;
 - een behoorlijke kennis te bezitten van de voorschriften betreffende de keuringen die het verricht en voldoende ervaring met die keuringen te hebben;
 - de vereiste bekwaamheid te bezitten om op grond van de verrichte keuringen de verklaringen, processen-verbaal en rapporten op te stellen.
5. De onafhankelijkheid van het personeel van de instantie dat met de keuringen is belast, dient te zijn gewaarborgd. De bezoldiging van dat personeel mag niet afhangen van het aantal keuringen dat het verricht, noch van de uitslagen van die keuringen.
6. De instantie dient een verzekering tegen wettelijke aansprakelijkheid te sluiten, tenzij die wettelijke aansprakelijkheid op basis van het nationale recht door de Staat wordt gedekt of de keuringen rechtstreeks door de Lid-Staat worden verricht.
7. Het personeel van de instantie is gebonden aan het beroepsgeheim ten aanzien van al hetgeen het bij de uitoefening van zijn taak in het kader van deze richtlijn of van de bepalingen van intern recht die daaraan uitvoering geven ter kennis is gekomen (behalve tegenover de ter zake bevoegde overheidsinstanties van de Staat waarin de instantie haar werkzaamheden uitoefent).

BIJLAGE V

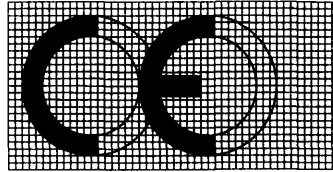
CRITERIA VOOR HET MACTIGEN VAN DE IN ARTIKEL 14 BEDOELDE KEURINGSDIENSTEN
VAN GEBRUIKERS

1. De gebruikerskeuringsdienst moet een identificeerbare structuur hebben en binnen de organisatie waar hij deel van is, rapporteringsmethoden hebben die zijn onpartijdigheid waarborgen en aantonen. Hij mag niet verantwoordelijk zijn voor ontwerp, vervaardiging, levering, installatie, bedrijf of onderhoud van de drukapparatuur of samenstellen, en geen activiteiten uitoefenen die strijdig zijn met de onafhankelijkheid van zijn oordeel en zijn integriteit met betrekking tot zijn inspectie-activiteiten.
2. De gebruikerskeuringsdienst en het personeel daarvan dienen de beoordelings- en onderzoekwerkzaamheden uit te voeren met de grootste mate van beroepsintegriteit en technische bekwaamheid; zij dienen vrij te staan tegenover elke pressie en beïnvloeding, met name van financiële aard, die hun oordeel of de uitslagen van hun keuring kunnen beïnvloeden, inzonderheid van personen of groepen van personen die bij de resultaten van de onderzoeken belang hebben.
3. De gebruikerskeuringsdienst dient te beschikken over het nodige personeel en de nodige middelen te bezitten om de met de uitvoering van de keuringen of het toezicht verbonden technische en administratieve taken op passende wijze te vervullen; tevens dient hij toegang te hebben tot het materiaal dat nodig is voor bijzondere onderzoeken.
4. Het personeel dat met de keuringen is belast dient:
 - een goede technische en beroepsopleiding te hebben genoten;
 - een behoorlijke kennis te bezitten van de voorschriften betreffende de keuringen die het verricht en voldoende ervaring met die keuringen te hebben;
 - de vereiste bekwaamheid te bezitten om op grond van de verrichte keuringen de verklaringen, processen-verbaal en rapporten op te stellen.
5. De onafhankelijkheid van het personeel dat met de keuringen is belast, dient te zijn gewaarborgd. De bezoldiging van dat personeel mag niet afhangen van het aantal keuringen dat het verricht, noch van de uitslagen van die keuringen.
6. De gebruikerskeuringsdienst dient een toereikende verzekering tegen wettelijke aansprakelijkheid te hebben, tenzij zijn aansprakelijkheid wordt overgenomen door de organisatie waartoe hij behoort.
7. Het personeel van de gebruikerskeuringsdienst is gebonden aan het beroepsgeheim ten aanzien van al hetgeen het bij de uitoefening van zijn taak in het kader van deze richtlijn of van de bepalingen van intern recht die daaraan uitvoering geven ter kennis is gekomen (behalve tegenover de ter zake bevoegde overheidsinstanties van de Staat waarin de keuringsdienst zijn werkzaamheden uitoefent).

BIJLAGE VI

CE-MARKERING

De CE-markering bestaat uit de letters „CE” die in de volgende vorm worden weergegeven:



Bij vergroting of verkleining van de CE-markering moeten de verhoudingen die in de bovenstaande gegradueerde afbeelding zijn aangegeven, in acht worden genomen.

De onderscheiden onderdelen van de CE-markering moeten nagenoeg dezelfde hoogte hebben die minimaal 5 mm moet bedragen.

BIJLAGE VII

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

De EG-verklaring van overeenstemming moet de volgende gegevens bevatten:

- naam en adres van de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde;
 - een beschrijving van de drukapparatuur of het samenstel;
 - de gevolgde overeenstemmingsbeoordelingsprocedure;
 - bij samenstellen een beschrijving van de drukapparaten waaruit het samenstel bestaat, alsmede de gevolgde overeenstemmingsbeoordelingsprocedure;
 - in voorkomend geval naam en adres van de aangemelde instantie die de keuring heeft verricht;
 - in voorkomend geval een verwijzing naar het certificaat van EG-typeonderzoek, het certificaat van EG-ontwerponderzoek of het EG-certificaat van overeenstemming;
 - in voorkomend geval naam en adres van de aangemelde instantie die toeziet op het kwaliteitsbewakings-systeem van de fabrikant;
 - in voorkomend geval de vindplaatsen van de toegepaste geharmoniseerde normen;
 - in voorkomend geval de andere technische specificaties die zijn gebruikt;
 - in voorkomend geval de verwijzingen naar de andere Gemeenschapsrichtlijnen die zijn toegepast;
 - identiteit van de ondertekenaar die gemachtigd is de verklaring voor de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde te ondertekenen.
-

MOTIVERING VAN DE RAAD

I. INLEIDING

De Commissie heeft op 15 juli 1993 een voorstel ingediend voor een op artikel 100 A van het EG-Verdrag gebaseerde richtlijn inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten betreffende drukapparatuur.

Het Europees Parlement heeft op 19 april 1994 advies uitgebracht, en daarbij 25 amendementen voorgesteld die voornamelijk betrekking hebben op het toepassingsgebied van de richtlijn, de technische eisen en normalisatievraagstukken. Het Economisch en Sociaal Comité heeft op 22 december 1993 advies uitgebracht.

Naar aanleiding van het advies van het Europees Parlement heeft de Commissie op 30 juni 1994 een gewijzigd voorstel ingediend. In het gewijzigd voorstel worden 14 van de 25 amendementen van het Europees Parlement overgenomen.

II. GEMEENSCHAPPELIJK STANDPUNT

De Raad heeft op 29 maart 1996 overeenkomstig artikel 189 B van het Verdrag, een gemeenschappelijk standpunt vastgesteld inzake het gewijzigd voorstel van de Commissie.

III. DOELSTELLING

Het gaat hier om een bijzonder technisch voorstel, dat evenwel van groot belang is voor de interne markt omdat het slaat op een zeer uitgebreid gamma aan industrieproducten uit een sector waar nog grote handelsbelemmeringen bestaan. Overeenkomstig artikel 100 A van het Verdrag, bepaalt het voorstel dat de betrokken apparatuur moet voldoen aan strenge veiligheidseisen om in het vrije verkeer te kunnen worden gebracht. De bestreken risico's zijn voornamelijk drukrisico's.

Voor de overeenstemmingsbeoordeling en de certificering wordt bij de door derde instanties verrichte keuringen onderscheid gemaakt tussen de potentiële risico's van de drukapparatuur zelf en de potentiële risico's die samenhangen met de aard van de daarin aanwezige vloeistoffen.

Voorts biedt het voorstel de Lid-Staten de gelegenheid onder bepaalde voorwaarden toe te staan dat bepaalde taken in verband met de overeenstemmingsbeoordeling in het kader van de richtlijn worden verricht door de keuringsdiensten van de gebruikers (interne controle van de bedrijven).

IV. ANALYSE VAN HET GEMEENSCHAPPELIJK STANDPUNT

Rekening houdend met het uitgesproken technisch karakter van de tekst en de omvang van zijn toepassingsgebied, is het gemeenschappelijk standpunt het resultaat van bijzonder nauwgezet werk waarmee werd beoogd om een stel voldoende waterdichte regels op het gebied van de veiligheidseisen op te stellen, met inachtneming van het beginsel van de evenredigheid tussen kosten en baten, die tevens voldoende duidelijk zijn voor de bedrijven die aan het vrije verkeer wensen deel te nemen. De Raad heeft er dus over het algemeen naar gestreefd om meer duidelijkheid te scheppen in de bepalingen die tot onzekerheid zouden kunnen leiden bij de betrokken partijen, zij het de bedrijven, de instanties die belast zijn met de overeenstemmingsbeoordeling of de toezichthoudende autoriteiten in de Lid-Staten.

1. Toepassingsgebied

a) Artikel 1, punt 1 (Toepassingsgebied)

Net zoals amendement nr. 3 van het Europees Parlement bepaalt het gemeenschappelijk standpunt dat de richtlijn van toepassing is op het ontwerp, de fabricage en

de overeenstemmingsbeoordeling van drukapparatuur waarvan de maximaal toelaatbare druk PS meer dan 0,5 bar bedraagt. De Raad wenst evenwel niet alleen de drukapparatuur zelf, maar ook de samenstellen (zoals zij zijn omschreven in artikel 1, punt 2.1.5) op te nemen, rekening houdend met het feit dat het grootste deel van de drukapparatuur bestaat uit samenstellen van individuele uitrustingsstukken, die eenvoudig kunnen zijn (zoals bijvoorbeeld een snelkookpan), maar ook ingewikkeld (zoals bijvoorbeeld een warmwaterketel). Het doel van deze toevoeging wordt overigens verduidelijkt in een nieuwe overweging waarin staat dat wanneer een samenstel door de fabrikant bestemd is om als geheel — en niet de losse afzonderlijke delen — in de handel gebracht te worden, dit samenstel in overeenstemming moet zijn met deze richtlijn. De richtlijn is daarentegen niet van toepassing op de onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker verrichte assemblage van drukapparatuur, zoals industriële installaties, op diens bedrijfsterrein.

b) *Artikel 1, punt 2 (Definities)*

De meeste definities zijn in vergelijking met het gewijzigd voorstel van de Commissie verduidelijkt, teneinde de draagwijdte van de bepalingen waarin de betrokken begrippen worden gebruikt, te preciseren. Voor wat betreft de definitie van het begrip „installatieleidingen” (artikel 1, punt 2.1.2) gaf de Raad de voorkeur aan een algemene definitie, waarbij alles wat niet door de tekst wordt gedekt, uitdrukkelijk wordt uitgesloten (zie punten 3.1 en 3.2 van artikel 1).

Ook de definitie van het begrip „appendages” is verduidelijkt, door erin op te nemen dat het gaat om hetzij voorzieningen voor de rechtstreekse drukk begrenzing, hetzij begrenzingsvoorzieningen die corrigerende organen in werking stellen of zorgen voor vergrendeling en blokkering. Tevens is het begrip „onder druk staande appendages” toegevoegd.

Wat betreft de „maximaal toelaatbare druk (PS)” (punt 2.3) achtte de Raad het verkieslijk duidelijk te stellen dat het gaat om de door de fabrikant aangegeven maximale druk waarvoor de apparatuur ontworpen is en die wordt bepaald op een door de fabrikant aangegeven plaats. Alleen de fabrikant kan namelijk aangeven hoeveel druk zijn apparatuur kan verdragen. Het begrip „maximale bedrijfsdruk onder normale bedrijfsomstandigheden” daarentegen lijkt veel te vaag, rekening houdend met de sleutelrol van het begrip „maximaal toelaatbare druk (PS)” voor de afbakening van het toepassingsgebied van de richtlijn. De definitie van „maximaal/minimaal toelaatbare temperatuur (TS)” past in dezelfde logica.

De definitie van „permanente verbindingen” (punt 2.8 van artikel 1) vervangt de definitie van „samenstellen” in punt 2.1.3 van artikel 1 van het gewijzigd voorstel, die op haar beurt is vervangen door de definitie van „samenstellen” in punt 2.1.5 van het gemeenschappelijk standpunt. In de richtlijn bestaan dus twee verschillende begrippen naast elkaar, namelijk het begrip „permanente verbindingen” (zijnde verbindingen die alleen met destructieve methoden losgemaakt kunnen worden) en het begrip „samenstellen” (zijnde verschillende drukapparaten die een fabrikant tot een geïntegreerd en functioneel geheel heeft geassembleerd).

Ten slotte is ook nog een nieuwe definitie toegevoegd, namelijk die van het begrip „Europese materiaalgoedkeuring”, met het oog op een nieuw artikel (artikel 11), dat voorziet in de afgifte van een dergelijke goedkeuring voor materiaal dat bestemd is om verschillende keren te worden gebruikt voor de fabricage van drukapparatuur en waarvoor geen geharmoniseerde norm bestaat.

c) *Artikel 1, punt 3 (Uitsluitingen)*

De Raad heeft alle door de Commissie in haar gewijzigd voorstel vermelde uitsluitingen overgenomen en er de apparatuur aan toegevoegd die al onder andere richtlijnen valt (95/16/EG betreffende liften, 73/23/EEG „laagspanning”, 93/42/EEG betreffende medische hulpmiddelen en 94/9/EG betreffende apparaten en beveiligingssystemen bedoeld voor gebruik op plaatsen waar ontploffingsgevaar heerst), alsmede radiatoren en buizen in systemen voor warmwaterverwarming en

vaten voor vloeistoffen waarin de gasdruk boven de vloeistof ten hoogste 0,5 bar bedraagt.

De uitsluitingen waarin de tekst voorziet berusten op de volgende drie motiveringen:

- sommige apparaten vallen voor de drukrisico's reeds onder andere richtlijnen en zijn dus de facto uitgesloten van deze richtlijn, om te vermijden dat verschillende regels van toepassing zijn voor één zelfde risico (bijvoorbeeld elektrische huishoudapparaten die onder de richtlijn „laagspanning” vallen);
- andere apparaten zijn uitgesloten omdat het vrije verkeer ervan al voldoende gewaarborgd is;
- bij nog andere uitrustingsstukken zijn de drukrisico's zo beperkt dat regelgeving buitensporig zou zijn ten opzichte van het te bereiken resultaat (bijvoorbeeld voor eindconsumptie bestemde flessen of blikjes koolzuurhoudende dranken).

Voort dit laatste geval is een nieuwe overweging ingelast waarin wordt gememo-reerd dat het beginsel van de wederzijdse erkenning geldt voor apparatuur die ook bij een maximaal toelaatbare druk van meer dan 0,5 bar geen noemenswaardige drukrisico's meebrengt.

Voor wat betreft drukapparatuur die is bestemd voor het vervoer van gevaarlijke goederen, heeft de Raad gepreciseerd dat het gaat om de ADR-Overeenkomst en het RID-, het IMDG- of het ICAO-Verdrag, en een nieuwe overweging ingelast die stelt dat de uitsluiting van de onder die overeenkomsten en verdragen vallende drukapparatuur wordt gerechtvaardigd door het feit dat de transport- en drukrisico's zo spoedig mogelijk zullen worden behandeld in op die overeenkomsten of verdragen gebaseerde communautaire richtlijnen of in aanvullingen op de bestaande richtlijnen.

Opgemerkt zij dat de Raad die punten van het gewijzigd voorstel van de Commissie heeft aanvaard waarin de amendementen nrs. 6 en 7 van het Europees Parlement worden overgenomen. Die amendementen hebben tot doel de verwijzingen naar de richtlijnen te verduidelijken (die verduidelijking is overigens stelselmatig aangebracht).

2. Markttoezicht

De Raad is het eens met de strekking van het punt van het gewijzigd voorstel van de Commissie waarin amendement nr. 13 van het Europees Parlement betreffende artikel 2, lid 3, wordt overgenomen.

3. Technische eisen en procedures voor de overeenstemmingsbeoordeling

In verband met artikel 3 heeft de Raad ernaar gestreefd minimumwaarden aan te houden voor wat betreft het volume, het produkt van PS en V en de druk PS voor de recipiënten, en voor wat betreft de nominale diameter en het produkt van PS en DN voor installatieleidingen, op een zodanig niveau dat de veiligheid van de apparatuur gewaarborgd is maar dat aan de fabrikanten toch geen buitensporige lasten worden opgelegd.

De structuur van het artikel in het gewijzigd voorstel van de Commissie is gehandhaafd. De voornaamste wijziging heeft betrekking op het minimumvolume van de recipiënten, dat is opgetrokken van 0,2 liter in het gewijzigd voorstel van de Commissie tot 1 liter.

Met betrekking tot installatieleidingen bestemd voor gassen en dampen (punt 1.3, onder a)), heeft de Raad het gewijzigd voorstel van de Commissie gevolgd en heeft hij dus amendement nr. 14 van het Europees Parlement met betrekking tot de nominale diameter (DN 25) overgenomen, zij het uitsluitend voor installatieleidingen voor stoffen van groep 1 (gevaarlijke stoffen, zoals omschreven in artikel 9, punt 2.1). Voor installatieleidingen van groep 2 (niet-gevaarlijke stoffen) achtte de Raad daarentegen een nominale diameter van 32 mm, zoals ook was voorgesteld in het oorspronkelijk voorstel van de Commissie, voldoende.

Omdat de Raad tevens slechts twee groepen vloeistoffen in aanmerking wil nemen (zeer gevaarlijke vloeistoffen en andere vloeistoffen), tegen drie voor de Commissie, is in artikel 3 alleen maar sprake van de vloeistoffen van de groepen 1 en 2.

Alle in artikel 3 opgenomen waarden staan ook in de tabellen voor de overeenstemmingsbeoordeling (bijlage II), die bepalen welke modules voor de verschillende soorten drukapparatuur moeten worden toegepast voor de overeenstemmingsbeoordeling, naar gelang van hun volume en het produkt van PS en V, en, wat betreft installatieleidingen, van hun nominale diameter (DN) en het produkt van PS en DN. Er is ook voorzien in een aantal uitzonderingen (snelkookpannen, voor een onstabiel gas bestemde recipiënten en installatieleidingen, samenstellen die zijn bestemd voor de produktie van warm water met een temperatuur van ten hoogste 110°C) voor apparatuur waaraan specifieke risico's zijn verbonden, ongeacht de risicocategorie waarin zij zijn ingedeeld.

In artikel 3 is een nieuw punt 2 ingelast met betrekking tot samenstellen die moeten voldoen aan de essentiële eisen (bijlage I).

Punt 2.3 van ditzelfde artikel ten slotte bepaalt dat samenstellen die bestemd zijn voor de produktie van warm water (warmwaterketels) met een temperatuur van ten hoogste 110°C, die manueel van vaste brandstof worden voorzien en waarbij het produkt van PS en V groter is dan 50 bar/l, moeten voldoen aan een aantal essentiële eisen (zij moeten bijvoorbeeld uitgerust zijn met voorzieningen tegen overschrijding van de toelaatbare maximumwaarden).

4. Vrij verkeer (artikel 4)

Een nieuw punt 1.2 van artikel 4 preciseert dat de bepalingen betreffende drukapparatuur ook gelden voor samenstellen.

Voorts stipuleert een nieuw punt 2 dat de Lid-Staten kunnen eisen dat de informatie uit hoofde van de markering en de etikettering wordt verstrekt in de officiële taal (talen) van de Gemeenschap die kan (kunnen) worden bepaald door de Lid-Staat waarin die apparatuur ter beschikking van de eindgebruiker wordt gesteld.

5. Vermoeden van overeenstemming (artikel 5)

De Raad heeft de Commissie gevolgd voor wat betreft die punten van het gewijzigd voorstel waarin de amendementen nrs. 15 en 16 van het Europees Parlement worden overgenomen, door artikel 5, leden 2, onder b), en 4, te schrappen.

6. Raadgevend Comité (artikel 7)

Net als het Europees Parlement in zijn amendement nr. 17, heeft de Raad het nuttig geacht te voorzien in de instelling van een permanent comité van raadgevende aard. In artikel 7, lid 1, worden de taken genoemd die aan dit comité zouden worden toegewezen op grond van zwaarwegende veiligheidsredenen. Deze nieuwe bepalingen hebben tot doel om bepaalde apparatuur te onderwerpen aan strengere regels wanneer zou blijken dat die apparatuur ernstige risico's inhoudt, ondanks het feit dat zij voldoet aan de eisen van de richtlijn.

7. Overeenstemmingsbeoordeling (artikel 10)

De Raad heeft het nodig geacht de tekst van artikel 10 te herzien, teneinde duidelijk te maken welke overeenstemmingsbeoordelingsprocedures van toepassing zijn op de verschillende (in artikel 9 omschreven) categorieën drukapparatuur, alsmede op de samenstellen.

8. Europese materiaalgoedkeuring (artikel 11)

Dit nieuwe artikel voorziet in een procedure voor de verlening van Europese materiaalgoedkeuringen, dat wil zeggen technische documenten waarin bij ontbreken van een geharmoniseerde norm de kenmerken van de voor herhaald gebruik bestemde materialen voor de fabricage van drukapparatuur worden omschreven.

9. Erkende onafhankelijke instellingen (artikel 13)

Dit nieuwe artikel heeft betrekking op de door de Lid-Staten erkende onafhankelijke instellingen voor de goedkeuring van het personeel dat kan worden belast met het tot

stand brengen van verbindingen van onderdelen en met de niet-destructieve proeven in het geval van apparatuur van bepaalde risicocategorieën.

10. Keuringsdienst van de gebruikers (artikel 14)

Rekening houdend met de verschillende situaties in de Lid-Staten, heeft de Raad het nodig geacht de voorwaarden te verduidelijken waaronder de keuringsdiensten van de gebruikers kan worden toegestaan taken op het gebied van de overeenstemmingsbeoordeling te verrichten.

Zo bepaalt artikel 14 dat die keuringsdiensten gemachtigd kunnen worden om beoordelingen uit te voeren met het oog op het in de handel brengen en in bedrijf stellen op het grondgebied van een Lid-Staat, maar dat de aldus beoordeelde producten niet in het vrije verkeer mogen worden gebracht, tenzij een andere Lid-Staat de beoordeling door die dienst aanvaardt.

Artikel 14, lid 1, biedt een Lid-Staat ook de mogelijkheid om toestemming te geven voor het in bedrijf stellen van dergelijke apparatuur, zonder dat hij zelf keuringsdiensten heeft aangewezen. Indien de Lid-Staat evenwel een keuringsdienst aanwijst, dient hij te accepteren dat producten die op deze wijze zijn beoordeeld door door andere Lid-Staten aangewezen keuringsdiensten dezelfde waarborgen bieden en dient hij deze op zijn grondgebied toe te laten (artikel 14, lid 2).

Een en ander zal voor de onmiddellijke toekomst een „gedeeltelijk” vrij verkeer binnen een bepaalde groep mogelijk maken tussen twee of meer Lid-Staten.

Artikel 14, lid 10, stipuleert dat de regelingen van dit artikel zijn onderworpen aan toezicht van de Commissie en drie jaar na het einde van de in artikel 19, lid 3, bedoelde overgangperiode zullen worden geëvalueerd.

In punt 8 heeft de Raad amendement nr. 19 van het Europees Parlement overgenomen, aangezien punt 4 van bijlage V nu is afgestemd op punt 4 van bijlage IV. Bijlage V is over het algemeen grotendeels afgestemd op bijlage IV.

11. EG-markering (artikel 15)

De Raad heeft het nuttig geacht dit artikel te verduidelijken, met name voor wat betreft:

- de markering van samenstellen;
- het geval waarin de drukapparatuur, of het samenstel, al onder andere richtlijnen valt die betrekking hebben op andere aspecten en die ook voorzien in het aanbrengen van een EG-markering.

12. Essentiële veiligheidseisen (bijlage I)

— *Opmerkingen vooraf*

De Raad heeft het nodig geacht uitdrukkelijk te vermelden dat de essentiële eisen dwingend zijn en dat de fabrikant de plicht heeft een risico-analyse te maken om na te gaan welke gevaren bij zijn apparatuur bestaan ten gevolge van de druk. Een dergelijke eis is overigens ook al opgenomen in de Richtlijnen 95/16/EG (liften) en 89/392/EEG (machines).

— *Algemeen*

Punt 1 heeft tot doel om de beginselen uiteen te zetten die door de fabrikant moeten worden nageleefd om de veiligheid te waarborgen van de drukapparatuur in het licht van de aard van de risico's.

— *Ontwerp*

De Raad heeft het noodzakelijk geacht de eisen betreffende het ontwerp nog te verduidelijken door te stellen dat het ontwerp passende veiligheidscoëfficiënten moet omvatten. Met name het ontwerp voor een passende sterkte moet in principe gebaseerd zijn op een berekeningsmethode zoals beschreven in punt 2.2.3, en zo nodig aangevuld worden met een experimentele ontwerpmethode zoals beschreven in punt 2.2.4, of met een experimentele ontwerpmethode zonder berekening zoals beschreven in punt 2.2.4.

— *Maatregelen voor veilige bediening en werking (punt 2.3)*

De Raad heeft het gewijzigd voorstel van de Commissie gevolgd en heeft dus amendement nr. 22 van het Europees Parlement betreffende een verbod op de fysieke toegang ook overgenomen.

— *Elektrische gevaren*

De Raad heeft het niet nodig geacht punt 2.2.12 uit het Commissievoorstel over te nemen, omdat het betrekking heeft op elektrische gevaren, die al onder Richtlijn 73/23/EEG (laagspanning) vallen.

— *Voor levensmiddelen gebruikte drukapparatuur*

De Raad heeft het niet nodig geacht punt 2.2.14 uit het Commissievoorstel over te nemen, omdat het volgens hem niet rechtstreeks verband houdt met het „drukrisico” zoals dat in deze richtlijn wordt omschreven.

— *Lawaai*

Om soortgelijke redenen als de in het vorige punt genoemde redenen heeft de Raad evenmin rekening gehouden met punt 2.2.15 van het Commissievoorstel.

— *Verbindingen (punt 3.1.2)*

De Raad heeft een nieuw punt 3.1.2 ingelast ter precisering van de essentiële eisen die van toepassing zijn op verbindingen.

— *Naspourbaarheid (punt 3.1.5 van het gemeenschappelijk standpunt en 3.2.4 van het gewijzigde Commissievoorstel)*

De Raad heeft de strekking van het gewijzigde Commissievoorstel en dus ook amendement nr. 24 van het Europees Parlement overgenomen voor wat betreft de identificatie van de materialen die bijdragen tot de drukweerstand.

— *Eindcontrole*

De Raad heeft het nuttig geacht de eisen betreffende de verschillende fasen van de eindcontrole van de drukapparatuur, zijnde de eindinspectie, de beproeving en het onderzoek van de veiligheidsvoorzieningen, te preciseren.

— *Talen*

De Raad heeft er de voorkeur aan gegeven punt 3.2.8 van het Commissievoorstel, dat betrekking had op de talen, te schrappen, en dit aspect te behandelen in artikel 4, lid 2.

— *Materialen (punt 4)*

De essentiële eisen betreffende de materialen die worden gebruikt bij de fabricage van de drukapparatuur zijn verduidelijkt. De Raad heeft tevens een aantal door de fabrikant na te leven verplichtingen ingevoerd, met name de verplichting om aan te geven dat de richtlijnvoorschriften betreffende de materialen zijn nageleefd.

— *Bijzondere eisen voor bepaalde drukapparatuur (punt 7)*

De Raad heeft het noodzakelijk geacht precieze technische voorschriften op te nemen betreffende toelaatbare spanningen, verbindingsfactoren, drukbegrenzers, de hydrostatische proefdruk en de eigenschappen van de materialen, die in principe moeten worden toegepast op bepaalde drukapparatuur.

13. Bijlage III

Het bepaalde in bijlage III is gepreciseerd en tevens afgestemd op het besluit van de Raad van 22 juli 1993 betreffende de modules voor de verschillende fasen van de overeenstemmingsbeoordelingsprocedures en de voorschriften inzake het aanbrenge en het gebruik van de EG-markering van overeenstemming.

14. Bijlage VII

De Raad heeft het ten slotte ook nuttig geacht om de gegevens die moeten worden opgenomen in de EG-verklaring van overeenstemming in detail te vermelden.

V. CONCLUSIES

De wijzigingen die de Raad heeft aangebracht in het gewijzigd voorstel van de Commissie hebben voornamelijk tot doel om de voor de fabrikant geldende verplichtingen en de technische voorschriften die van toepassing zijn op drukapparatuur te preciseren, teneinde het vrij verkeer daarvan onder optimale veiligheidsvoorwaarden mogelijk te maken, zonder daarom het bedrijfsleven buitensporige verplichtingen op te leggen.
