



EUROPESE COMMISSIE

Brussel, 21.11.2011  
COM(2011) 768 definitief

2011/0350 (COD)

**NIEUW WETGEVINGSKADER (NWK) - STROOMLIJNINGSPAKKET  
(Tenuitvoerlegging van het goederenpakket)**

Voorstel voor een

**RICHTLIJN VAN HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD**

**betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake het op de  
markt aanbieden van drukvaten van eenvoudige vorm**

**(Herschikking)**

(Voor de EER relevante tekst)

## TOELICHTING

### 1. ACHTERGROND VAN HET VOORSTEL

#### **Algemene context, motivering en doel van het voorstel**

Dit voorstel wordt ingediend in het kader van de **tenuitvoerlegging van het "goederenpakket"**, dat in 2008 is vastgesteld. Het maakt deel uit van een pakket voorstellen om tien productrichtlijnen op één lijn te brengen met Besluit nr. 768/2008/EG betreffende een gemeenschappelijk kader voor het verhandelen van producten.

De harmonisatiewetgeving van de Unie om het vrije verkeer van goederen te waarborgen heeft aanzienlijk bijgedragen tot de voltooiing en functionering van de eengemaakte markt. De wetgeving is op een hoog beschermingsniveau gebaseerd, biedt marktdeelnemers de middelen om conformiteit aan te tonen en waarborgt aldus door vertrouwen in de producten het vrije verkeer.

Richtlijn 2009/105/EG is een voorbeeld van deze harmonisatiewetgeving van de Unie en waarborgt het vrije verkeer van drukvaten van eenvoudige vorm. In die richtlijn zijn de essentiële veiligheidseisen vastgelegd waaraan drukvaten van eenvoudige vorm moeten voldoen om op de EU-markt te mogen worden aangeboden. Fabrikanten moeten aantonen dat een drukvat van eenvoudige vorm in overeenstemming met de essentiële veiligheidseisen is ontworpen en vervaardigd, en moeten de CE-markering op het drukvat aanbrengen.

Uit ervaring met de harmonisatiewetgeving van de Unie zijn in de uitvoering en handhaving van deze wetgeving – in meerdere sectoren – bepaalde zwakke punten en inconsistenties gebleken, die hebben geleid tot:

- de aanwezigheid op de markt van niet-conforme of gevaarlijke producten en dientengevolge een zeker gebrek aan vertrouwen in de CE-markering;
- concurrentienadelen voor marktdeelnemers die aan de wetgeving voldoen, ten opzichte van marktdeelnemers die de regels omzeilen;
- ongelijke behandeling in geval van niet-conforme producten en verstoring van de concurrentie tussen marktdeelnemers als gevolg van verschillende handhavingspraktijken;
- uiteenlopende praktijken bij de aanwijzing van conformiteitsbeoordelingsinstanties door nationale autoriteiten;
- problemen met de kwaliteit van bepaalde aangemelde instanties.

Bovendien is het regelgevingskader steeds ingewikkelder geworden, aangezien vaak verschillende wetgeving gelijktijdig op een en hetzelfde product van toepassing is. Inconsistenties in deze wetgeving maken het voor marktdeelnemers en autoriteiten steeds moeilijker om die wetgeving op de juiste wijze te interpreteren en toe te passen.

Om deze horizontale tekortkomingen in de harmonisatiewetgeving van de Unie, die in verschillende industriesectoren zijn waargenomen, te verhelpen, is in 2008 als onderdeel van het **goederenpakket** het **nieuwe wetgevingskader** vastgesteld. Dit heeft ten doel de

bestaande regels aan te scherpen en aan te vullen en de praktische aspecten van de uitvoering en handhaving te verbeteren. Het nieuwe wetgevingskader (NWK) bestaat uit twee elkaar aanvullende instrumenten: **Verordening (EG) nr. 765/2008 inzake accreditatie en markttoezicht** en **Besluit nr. 768/2008/EG betreffende een gemeenschappelijk kader voor het verhandelen van producten**.

In de NWK-verordening zijn regels voor accreditatie (een instrument voor de beoordeling van de bekwaamheid van conformiteitsbeoordelingsinstanties) en eisen voor de organisatie en de goede uitvoering van het markttoezicht en de controle van producten uit derde landen vastgelegd. Deze regels zijn sinds 1 januari 2010 rechtstreeks in alle lidstaten van toepassing.

Het NWK-besluit omvat een gemeenschappelijk kader voor de productharmonisatiewetgeving van de EU. Dit kader bestaat uit vaak gebruikte bepalingen in de EU-productwetgeving (bv. definities, verplichtingen voor marktdeelnemers, aangemelde instanties, vrijwaringsmechanismen). Deze gemeenschappelijke bepalingen zijn aangescherpt om te waarborgen dat de richtlijnen in de praktijk doeltreffender kunnen worden toegepast en gehandhaafd. Er zijn nieuwe elementen toegevoegd, zoals verplichtingen voor importeurs, die cruciaal zijn om de veiligheid van producten op de markt te verbeteren.

De bepalingen van het NWK-besluit en de NWK-verordening vullen elkaar aan en hangen nauw samen. Het NWK-besluit bevat de overeenkomstige verplichtingen voor marktdeelnemers en aangemelde instanties, zodat markttoezichtautoriteiten en autoriteiten die verantwoordelijk zijn voor aangemelde instanties, de hun door de NWK-verordening opgelegde taken naar behoren kunnen verrichten en zodat de EU-productwetgeving doeltreffend en consistent kan worden gehandhaafd.

In tegenstelling tot de NWK-verordening zijn de bepalingen van het NWK-besluit niet rechtstreeks van toepassing. Om te waarborgen dat alle economische sectoren die onder de harmonisatiewetgeving van de Unie vallen, van de verbeteringen van het NWK profiteren, moeten de bepalingen van het NWK-besluit in de bestaande productwetgeving worden opgenomen.

Uit een enquête na de vaststelling van het goederenpakket in 2008 is gebleken dat de harmonisatiewetgeving van de Unie betreffende producten binnen de daaropvolgende drie jaar grotendeels moest worden herzien, niet alleen om de problemen aan te pakken die zich in alle sectoren voordeden, maar ook om sectorspecifieke redenen. Een dergelijke herziening zou automatisch ook stroomlijning van de desbetreffende wetgeving met het NWK-besluit omvatten, aangezien het Parlement, de Raad en de Commissie zich ertoe hebben verplicht de bepalingen ervan zo veel mogelijk in toekomstige productwetgeving te gebruiken om het regelgevingskader optimale samenhang te geven.

Voor een aantal andere harmonisatierichtlijnen van de Unie, waaronder Richtlijn 2009/105/EG inzake drukvaten van eenvoudige vorm, was binnen deze periode geen revisie om sectorspecifieke redenen voorzien. Om ervoor te zorgen dat de problemen in verband met niet-conformiteit en aangemelde instanties desalniettemin in deze sectoren worden aangepakt, en in het belang van de samenhang van het totale regelgevingskader voor producten, is besloten deze richtlijnen in één pakket op één lijn te brengen met het NWK-besluit.

**Samenhang met andere beleidsgebieden en doelstellingen van de Unie**

Dit initiatief is in overeenstemming met de Akte voor de interne markt<sup>1</sup>, waarin de nadruk is gelegd op de noodzaak om het vertrouwen van de consument in de kwaliteit van producten op de markt te herstellen en op het belang van aanscherping van het markttoezicht.

Bovendien ondersteunt het initiatief het beleid van de Commissie inzake betere regelgeving en vereenvoudiging van het regelgevingskader.

## **2. RAADPLEGING VAN BELANGHEBBENDE PARTIJEN EN EFFECTBEOORDELING**

### **Raadpleging van belanghebbende partijen**

Het op één lijn brengen van Richtlijn 2009/105/EG met het NWK-besluit is besproken met nationale deskundigen die voor de uitvoering van deze richtlijn verantwoordelijk zijn, met de groep aangemelde instanties, met de groep administratieve samenwerking en in bilaterale contacten met brancheorganisaties.

Van juni tot oktober 2010 is onder alle sectoren die bij dit initiatief betrokken zijn, een openbare raadpleging georganiseerd. Deze bestond uit vier specifieke vragenlijsten voor marktdeelnemers, autoriteiten, aangemelde instanties en gebruikers; de diensten van de Commissie hebben 300 antwoorden ontvangen. De resultaten zijn bekendgemaakt op:

[http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/regulatory-policies-common-rules-for-products/new-legislative-framework/index\\_en.htm](http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/regulatory-policies-common-rules-for-products/new-legislative-framework/index_en.htm)

Naast de algemene raadpleging is er een specifieke raadpleging van de kleine en middelgrote ondernemingen uitgevoerd. Via het Enterprise Europe Network zijn in mei-juni 2010 603 kleine en middelgrote ondernemingen geraadpleegd. De resultaten zijn beschikbaar op [http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/files/new-legislative-framework/smes\\_statistics\\_en.pdf](http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/files/new-legislative-framework/smes_statistics_en.pdf)

Uit het raadplegingsproces is gebleken dat het initiatief breed wordt gedragen. Men is unaniem van oordeel dat het markttoezicht en het systeem voor beoordeling van en toezicht op aangemelde instanties moeten worden verbeterd. De autoriteiten ondersteunen deze maatregel volledig, omdat het bestaande systeem hierdoor wordt versterkt en de samenwerking op EU-niveau wordt verbeterd. Het bedrijfsleven verwacht een gelijk spelveld als gevolg van doeltreffender optreden tegen producten die niet aan de wetgeving voldoen, alsmede een vereenvoudigingseffect door stroomlijning van de wetgeving. Er was enige bezorgdheid over sommige verplichtingen, die echter noodzakelijk zijn om de doeltreffendheid van het markttoezicht te vergroten. Deze maatregelen zullen geen significante kosten voor het bedrijfsleven met zich brengen en de voordelen die uit het verbeterde markttoezicht voortvloeien, zouden de kosten ruimschoots moeten compenseren.

### **Bijeenbrengen en benutten van deskundigheid**

De effectbeoordeling van dit uitvoeringspakket bouwt grotendeels voort op de effectbeoordeling die voor het nieuwe wetgevingskader is uitgevoerd. Naast de deskundigheid

---

<sup>1</sup> Mededeling van de Commissie aan het Europees Parlement, de Raad, het Europees Economisch en Sociaal Comité en het Comité van de Regio's, COM(2011) 206 definitief.

die in die context is bijeengebracht en geanalyseerd, heeft er nadere raadpleging van sectorspecifieke deskundigen en belangengroepen, alsmede van horizontale deskundigen op het gebied van technische harmonisatie, conformiteitsbeoordeling, accreditatie en markttoezicht plaatsgevonden.

### **Effectbeoordeling**

Op basis van de verzamelde informatie heeft de Commissie een effectbeoordeling uitgevoerd waarin drie opties zijn onderzocht en vergeleken.

#### **Optie 1 – geen wijzigingen in de huidige situatie**

Deze optie houdt in dat er geen wijzigingen van de huidige richtlijn worden voorgesteld en dat er uitsluitend van wordt uitgegaan dat de NWK-verordening tot bepaalde verbeteringen zal leiden.

#### **Optie 2 – op één lijn brengen met het NWK-besluit door middel van niet-wetgevende maatregelen**

In optie 2 wordt de mogelijkheid overwogen vrijwillige stroomlijning met de bepalingen van het NWK-besluit te stimuleren, bv. door ze als beste praktijken in richtsnoeren te presenteren.

#### **Optie 3 – op één lijn brengen met het NWK-besluit door middel van wetgevende maatregelen**

Deze optie bestaat uit het opnemen van de bepalingen van het NWK-besluit in de bestaande richtlijnen.

Optie 3 heeft de voorkeur, omdat:

- hiermee het concurrentievermogen van ondernemingen en aangemelde instanties die hun verplichtingen serieus nemen, ten opzichte van degenen die zich niet aan het systeem houden, wordt verbeterd;
- hiermee de werking van de interne markt wordt verbeterd door gelijke behandeling van alle marktdeelnemers te waarborgen, met name van importeurs en distributeurs, alsmede van aangemelde instanties;
- hiermee geen significante kosten voor marktdeelnemers en aangemelde instanties gemoeid zijn en geen extra kosten of slechts verwaarloosbare kosten worden verwacht voor degenen die al verantwoordelijk handelen;
- deze optie doeltreffender wordt geacht dan optie 2: gezien de gebrekkige handhavingsmogelijkheden van optie 2 is het twijfelachtig of de positieve gevolgen zich met die optie werkelijk zullen voordoen;
- opties 1 en 2 geen oplossing bieden voor het probleem van inconsistenties in het regelgevingskader en derhalve geen positieve uitwerking hebben op de vereenvoudiging van het regelgevingskader.

### **3. BELANGRIJKSTE ELEMENTEN VAN HET VOORSTEL**

#### **3.1. Horizontale definities**

In het voorstel worden geharmoniseerde definities vastgelegd van termen die in de harmonisatiewetgeving van de Unie vaak worden gebruikt en derhalve in die wetgeving een consistente betekenis moeten krijgen.

#### **3.2. Verplichtingen van marktdeelnemers en traceerbaarheidseisen**

In het voorstel worden de verplichtingen van fabrikanten en gemachtigden verduidelijkt en worden verplichtingen voor importeurs en distributeurs vastgelegd. Importeurs moeten controleren of de fabrikant de toepasselijke conformiteitsbeoordelingsprocedure heeft uitgevoerd en technische documentatie heeft opgesteld. Zij moeten er ook bij de fabrikant op toezien dat deze technische documentatie op verzoek aan de autoriteiten kan worden verstrekt. Bovendien moeten importeurs controleren of drukvaten van eenvoudige vorm de juiste markering dragen en van de instructies en informatie aangaande de veiligheid vergezeld gaan. Zij moeten een kopie van de conformiteitsverklaring bewaren en hun naam en adres op het product aanbrenge(n). Distributeurs moeten controleren of het drukvat van eenvoudige vorm van de CE-markering en de naam van de fabrikant en, in voorkomend geval, van de importeur is voorzien en of het van de vereiste documentatie en instructies vergezeld gaat.

Importeurs en distributeurs moeten met markttoezichtautoriteiten samenwerken en passende maatregelen nemen wanneer zij niet-conforme drukvaten van eenvoudige vorm hebben geleverd.

Er worden voor alle marktdeelnemers **aangescherpte traceerbaarheidsverplichtingen** vastgelegd. Op drukvaten van eenvoudige vorm moeten de naam en het adres van de fabrikant zijn aangebracht, alsmede een nummer om vast te stellen om welk drukvat van eenvoudige vorm het gaat en welke technische documentatie erbij hoort. Wanneer een drukvat van eenvoudige vorm wordt ingevoerd, moeten ook de naam en het adres van de importeur op het drukvat van eenvoudige vorm zijn aangebracht. Bovendien moet iedere marktdeelnemer de autoriteiten kunnen meedelen van welke marktdeelnemer hij een drukvat van eenvoudige vorm heeft ontvangen of aan wie hij een drukvat van eenvoudige vorm heeft geleverd.

#### **3.3. Geharmoniseerde normen**

Overeenstemming met geharmoniseerde normen vestigt het vermoeden van conformiteit met de essentiële eisen. Op 1 juni 2011 heeft de Commissie een voorstel voor een verordening betreffende Europese normalisatie<sup>2</sup> goedgekeurd waarin een horizontaal rechtskader voor Europese normalisatie wordt vastgelegd. Dat voorstel voor de verordening bevat onder andere bepalingen over normalisatieverzoeken van de Commissie aan Europese normalisatie-instellingen, over de procedure voor bezwaar tegen een geharmoniseerde norm en over deelname van belanghebbenden aan het normalisatieproces. Derhalve zijn de bepalingen van Richtlijn 2009/105/EG die dezelfde aspecten betreffen, met het oog op de rechtszekerheid uit het onderhavige voorstel geschrapt.

---

<sup>2</sup> Voorstel voor een verordening van het Europees Parlement en de Raad betreffende Europese normalisatie en tot wijziging van de Richtlijnen 89/686/EEG en 93/15/EEG van de Raad alsmede de Richtlijnen 94/9/EG, 94/25/EG, 95/16/EG, 97/23/EG, 98/34/EG, 2004/22/EG, 2007/23/EG, 2009/105/EG en 2009/23/EG van het Europees Parlement en de Raad. COM(2011) 315 definitief.

De bepaling dat overeenstemming met geharmoniseerde normen het vermoeden van conformiteit vestigt, is gewijzigd om de reikwijdte van het vermoeden van conformiteit te verduidelijken wanneer normen slechts een deel van de essentiële eisen bestrijken.

### **3.4. Conformiteitsbeoordeling en CE-markering**

In Richtlijn 2009/105/EG zijn de conformiteitsbeoordelingsprocedures gekozen die fabrikanten moeten toepassen om aan te tonen dat hun drukvaten van eenvoudige vorm aan de essentiële veiligheidseisen voldoen. Het voorstel brengt deze procedures op één lijn met de geactualiseerde versies die in het NWK-besluit zijn vastgelegd. Enkele specifieke elementen waarin Richtlijn 2009/105/EG reeds voorziet, zoals de lasproeven, zijn in het voorstel gehandhaafd.

De algemene beginselen van de CE-markering zijn in artikel 30 van Verordening (EG) nr. 765/2008 vastgelegd, terwijl de gedetailleerde bepalingen voor het aanbrengen van de CE-markering op drukvaten van eenvoudige vorm in dit voorstel zijn opgenomen.

### **3.5. Aangemelde instanties**

In het voorstel worden de aanmeldingscriteria voor aangemelde instanties aangescherpt. Er wordt verduidelijkt dat dochterondernemingen of onderaannemers ook aan de aanmeldingseisen moeten voldoen. Er worden specifieke eisen voor aanmeldende autoriteiten vastgelegd en de procedure voor de aanmelding van aangemelde instanties wordt herzien. De bekwaamheid van een aangemelde instantie moet door een accreditatiecertificaat worden aangetoond. Wanneer geen accreditatie is gebruikt om de bekwaamheid van een aangemelde instantie te beoordelen, moet de aanmelding de documentatie bevatten waaruit blijkt op welke wijze de bekwaamheid van die instantie is beoordeeld. De lidstaten hebben de mogelijkheid tegen een aanmelding bezwaar te maken.

### **3.6. Markttoezicht en de vrijwaringsprocedure**

In het voorstel wordt de bestaande vrijwaringsprocedure herzien. Er wordt een periode ingevoerd gedurende welke de lidstaten informatie kunnen uitwisselen wanneer wordt vastgesteld dat een niet-conform drukvat van eenvoudige vorm in de handel is gebracht, en er wordt gespecificeerd welke stappen de betrokken autoriteiten moeten nemen. Een echte vrijwaringsprocedure (die leidt tot een besluit op het niveau van de Commissie over de vraag of een maatregel al dan niet gerechtvaardigd is) wordt alleen ingeleid wanneer een andere lidstaat bezwaar maakt tegen een maatregel die tegen een drukvat van eenvoudige vorm is genomen. Wanneer er overeenstemming is over de beperkende maatregel, moeten alle lidstaten op hun grondgebied passende maatregelen nemen.

## **4. JURIDISCHE ELEMENTEN VAN HET VOORSTEL**

### **Rechtsgrondslag**

Het voorstel is gebaseerd op artikel 114 van het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie.

### **Subsidiariteitsbeginsel**

De Unie en de lidstaten zijn samen bevoegd voor de interne markt. Het subsidiariteitsbeginsel is met name aan de orde bij de nieuwe bepalingen die bedoeld zijn om de effectieve handhaving van Richtlijn 2009/105/EG te verbeteren, namelijk de verplichtingen voor importeurs en distributeurs, de traceerbaarheidsbepalingen, de bepalingen over de beoordeling en aanmelding van aangemelde instanties en de aangescherpte samenwerkingsverplichtingen in het kader van de herziene procedures voor markttoezicht en vrijwaring.

Uit ervaring met de handhaving van de wetgeving is gebleken dat maatregelen die op nationaal niveau werden genomen, tot uiteenlopende benaderingswijzen en een verschillende behandeling van marktdeelnemers in de EU hebben geleid, hetgeen het doel van deze richtlijn ondermijnt. Als er op nationaal niveau maatregelen worden getroffen om de problemen aan te pakken, houdt dit het risico in dat belemmeringen voor het vrije verkeer van goederen worden opgeworpen. Bovendien zijn nationale maatregelen beperkt tot de territoriale bevoegdheid van een lidstaat. Gezien de toenemende internationalisatie van de handel stijgt het aantal grensoverschrijdende gevallen voortdurend. De gestelde doelen en met name een doeltreffender markttoezicht kunnen veel beter worden bereikt door gecoördineerd optreden op EU-niveau. Daarom is het zinvoller op EU-niveau maatregelen te treffen.

Ook het probleem van inconsistenties tussen de verschillende richtlijnen kan alleen door de EU-wetgever worden opgelost.

### **Evenredigheidsbeginsel**

Overeenkomstig het evenredigheidsbeginsel gaan de voorgestelde wijzigingen niet verder dan nodig is om de beoogde doelstellingen te verwezenlijken.

De nieuwe of gewijzigde verplichtingen leiden niet tot onnodige lasten en kosten voor het bedrijfsleven, en in het bijzonder kleine en middelgrote ondernemingen, of voor overheidsinstanties. Voor wijzigingen met negatieve gevolgen kon op basis van de analyse van de gevolgen van de optie de meest evenredige oplossing voor de geconstateerde problemen worden gekozen. Bij een aantal wijzigingen wordt de duidelijkheid van de bestaande richtlijn vergroot, zonder dat belangrijke nieuwe eisen worden opgelegd waaraan extra kosten verbonden zijn.

### **Gebruikte wetgevingstechniek**

Om de richtlijn met het NWK-besluit op één lijn te brengen zijn een aantal materiële wijzigingen van Richtlijn 2009/105/EG noodzakelijk. Met het oog op de leesbaarheid van de gewijzigde tekst is voor de herschikkingstechniek gekozen overeenkomstig het Interinstitutioneel Akkoord van 28 november 2001 over een systematischer gebruik van de herschikking van besluiten<sup>3</sup>.

De wijzigingen van Richtlijn 2009/105/EG betreffen: de definities, de verplichtingen van marktdeelnemers, het vermoeden van conformiteit dat door geharmoniseerde normen wordt geboden, de conformiteitsverklaring, de CE-markering, de aangemelde instanties, de vrijwaringprocedure en de conformiteitsbeoordelingsprocedures.

Het voorstel wijzigt niet het toepassingsgebied van Richtlijn 2009/105/EG en de essentiële veiligheidseisen.

---

<sup>3</sup> PB C 77 van 28.3.2002.



## **5. GEVOLGEN VOOR DE BEGROTING**

Dit voorstel heeft geen gevolgen voor de begroting van de EU.

## **6. AANVULLENDE INFORMATIE**

### **Intrekking van bestaande wetgeving**

De vaststelling van het voorstel heeft de intrekking van Richtlijn 2009/105/EG tot gevolg.

### **Europese Economische Ruimte**

Het voorstel betreft een onderwerp dat onder de EER-overeenkomst valt en moet daarom worden uitgebreid tot de Europese Economische Ruimte.

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

2011/0350 (COD)

Voorstel voor een

## RICHTLIJN VAN HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD

~~inzake~~  betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake het op de markt aanbieden van  drukvaten van eenvoudige vorm

(Herschikking)

(Voor de EER relevante tekst)

HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD VAN DE EUROPESE UNIE,

Gezien het Verdrag ~~tot oprichting van de Europese Gemeenschap~~  betreffende de werking van de Europese Unie , en met name artikel ~~95~~  114 ,

Gezien het voorstel van de Europese Commissie,

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

Gezien het advies van het Europees Economisch en Sociaal Comité<sup>4</sup>,

Handelend volgens de gewone wetgevingsprocedure,

Overwegende hetgeen volgt:

---

↓ 2009/105/EG overweging 1  
(aangepast)

~~Richtlijn 87/404/EEG van de Raad van 25 juni 1987 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de lidstaten inzake drukvaten van eenvoudige vorm<sup>5</sup> is herhaaldelijk en ingrijpend gewijzigd. Ter wille van de duidelijkheid en een rationele ordening van de tekst dient tot codificatie van deze richtlijn te worden overgegaan.~~

---

<sup>4</sup> PB C 27 van 3.2.2009, blz. 41.

<sup>5</sup> ~~PB L 220 van 8.8.1987, blz. 48.~~

---

↓ nieuw

- (1) Richtlijn 2009/105/EG van het Europees Parlement en de Raad van 16 september 2009 inzake drukvaten van eenvoudige vorm<sup>6</sup> moet op verscheidene punten ingrijpend worden gewijzigd. Ter wille van de duidelijkheid dient tot herschikking van die richtlijn te worden overgegaan.
- (2) Verordening (EG) nr. 765/2008 van het Europees Parlement en de Raad van 9 juli 2008 tot vaststelling van de eisen inzake accreditatie en markttoezicht betreffende het verhandelen van producten en tot intrekking van Verordening (EEG) nr. 339/93<sup>7</sup> stelt regels vast inzake de accreditatie van conformiteitsbeoordelingsinstanties, verschaft een kader voor het markttoezicht op producten en voor de controle van producten uit derde landen, en voorziet in de algemene beginselen inzake CE-markering.
- (3) Besluit nr. 768/2008/EG van het Europees Parlement en de Raad van 9 juli 2008 betreffende een gemeenschappelijk kader voor het verhandelen van producten en tot intrekking van Besluit 93/465/EEG van de Raad<sup>8</sup> stelt een gemeenschappelijk kader van algemene beginselen en referentiebepalingen vast die bedoeld zijn om in alle wetgeving tot harmonisatie van de voorwaarden voor het verhandelen van producten te worden toegepast, zodat een coherente basis voor de herziening of herschikking van die wetgeving wordt gelegd. Richtlijn 2009/105/EG moet derhalve aan dat besluit worden aangepast.

---

↓ 2009/105/EG overweging 2  
(aangepast)

- (4) ~~Het behoort tot de taak van de~~ De lidstaten  moeten  op hun grondgebied de veiligheid van personen, huisdieren en goederen ~~te~~ beschermen tegen gevaren die kunnen ontstaan door lekken en barsten van drukvaten van eenvoudige vorm.

---

↓ 2009/105/EG overweging 3

~~Er bestaan in de lidstaten dwingende voorschriften waarin met name wordt bepaald welk veiligheidsniveau drukvaten van eenvoudige vorm moeten hebben, door middel van specificaties inzake constructie en werking, wijze van installatie en gebruik, alsmede procedures voor controle voor en na het in de handel brengen. Deze dwingende voorschriften leiden niet noodzakelijk tot veiligheidsniveaus die van land tot land verschillen maar belemmeren, op grond van hun verscheidenheid, het handelsverkeer binnen de Gemeenschap.~~

---

<sup>6</sup> PB L 264 van 8.10.2009, blz. 12.

<sup>7</sup> PB L 218 van 13.8.2008, blz. 30.

<sup>8</sup> PB L 218 van 13.8.2008, blz. 82.

---

↓ 2009/105/EG overweging 4

~~Deze richtlijn dient derhalve uitsluitend de dwingende en essentiële voorschriften te bevatten. Teneinde het bewijs van overeenstemming met de essentiële voorschriften te vergemakkelijken, is het onontbeerlijk op Europees vlak te beschikken over geharmoniseerde normen inzake met name constructie, werking en installatie van drukvaten van eenvoudige vorm, welke inachtneming de producten een vermoeden van overeenstemming met de essentiële voorschriften verschafft. Deze op Europees vlak geharmoniseerde normen worden opgesteld door particuliere instellingen en moeten hun status van niet-bindende teksten behouden. In verband hiermede worden het Europees Comité voor normalisatie (CEN), het Europees Comité voor elektrotechnische normalisatie (Cenelec) en het Europees Normalisatie instituut voor Telecommunicatie (ETSI) erkend als de instellingen die bevoegd zijn tot vaststelling van de geharmoniseerde normen overeenkomstig de op 28 maart 2003 ondertekende Algemene richtsnoeren voor de samenwerking tussen deze drie instellingen, de Commissie en de Europese Vrijhandelsassociatie (EVA)<sup>9</sup>.~~

---

↓ nieuw

- (5) De marktdeelnemers moeten, met betrekking tot de respectieve rol die zij vervullen in de toeleveringsketen, verantwoordelijk zijn voor de conformiteit van drukvaten van eenvoudige vorm, teneinde voor een hoog niveau van bescherming van algemene belangen zoals gezondheid en veiligheid en de bescherming van gebruikers te zorgen, en eerlijke mededinging op de markt van de Unie te garanderen.
- (6) Alle marktdeelnemers die een rol vervullen in de toeleverings- en distributieketen moeten passende maatregelen nemen om te waarborgen dat zij uitsluitend drukvaten van eenvoudige vorm op de markt aanbieden die aan deze richtlijn voldoen. Er moet worden gezorgd voor een duidelijke en evenredige verdeling van de verplichtingen overeenkomstig de rol van alle marktdeelnemers in de toeleverings- en distributieketen.
- 

↓ 2009/105/EG overweging 5  
(aangepast)

~~De Raad heeft een aantal richtlijnen tot opheffing van technische handelsbelemmeringen vastgesteld waarbij is uitgegaan van de beginselen die in zijn resolutie van 7 mei 1985 betreffende een nieuwe aanpak op het gebied van technische harmonisatie en normalisatie<sup>10</sup> zijn vastgelegd. Elk van deze richtlijnen voorziet in het aanbrengen van de CE-markering. De Commissie heeft in haar mededeling van 15 juni 1989 betreffende een globale aanpak op het gebied van certificatie en keuring<sup>11</sup> de invoering voorgesteld van een gemeenschappelijke~~

---

<sup>9</sup> PB C 91 van 16.4.2003, blz. 7.

<sup>10</sup> PB C 136 van 4.6.1985, blz. 1.

<sup>11</sup> PB C 267 van 19.10.1989, blz. 3.

~~regelgeving betreffende een CE-markering waarvoor een enkele grafische vorm geldt. De Raad heeft in zijn resolutie van 21 december 1989 betreffende een globale aanpak op het gebied van de conformiteitsbeoordeling<sup>12</sup> een dergelijke coherente aanpak wat het gebruik van de CE-markering betreft als leidend beginsel goedgekeurd. De twee fundamentele elementen van de nieuwe aanpak die moet worden toegepast, zijn de essentiële eisen en de procedures ter beoordeling van de overeenstemming.~~

↓ nieuw

- (7) De fabrikant, die op de hoogte is van de details van het ontwerp- en productieproces, is het best geplaatst om de conformiteitsbeoordelingsprocedure voor drukvaten van eenvoudige vorm volledig uit te voeren. De verplichting voor de conformiteitsbeoordeling moet daarom uitsluitend op de fabrikant blijven rusten.
- (8) Er moet worden gewaarborgd dat drukvaten van eenvoudige vorm die vanuit derde landen in de Unie in de handel komen, aan de eisen van deze richtlijn voldoen, en met name dat de fabrikanten adequate beoordelingsprocedures met betrekking tot deze drukvaten van eenvoudige vorm hebben uitgevoerd. Bijgevolg moet worden bepaald dat importeurs erop toezien dat de drukvaten van eenvoudige vorm die zij in de handel brengen aan de eisen van deze richtlijn voldoen en dat zij geen drukvaten van eenvoudige vorm in de handel brengen die niet aan deze eisen voldoen of een risico inhouden. Er moet eveneens worden bepaald dat importeurs erop toezien dat er conformiteitsbeoordelingsprocedures hebben plaatsgevonden en dat de markering van drukvaten van eenvoudige vorm en documenten die de fabrikanten opstellen ter beschikking staan van de toezichthoudende autoriteiten.
- (9) De distributeur biedt een drukvat van eenvoudige vorm pas aan op de markt nadat het door de fabrikant of de importeur in de handel is gebracht, en hij moet de nodige zorgvuldigheid betrachten om ervoor te zorgen dat de wijze waarop hij met het drukvat van eenvoudige vorm omgaat geen negatieve invloed heeft op de conformiteit van het drukvat van eenvoudige vorm.
- (10) Wanneer importeurs een drukvat van eenvoudige vorm in de handel brengen, moeten zij hun naam en contactadres op het drukvat van eenvoudige vorm vermelden.
- (11) Wanneer een marktdeelnemer een drukvat van eenvoudige vorm onder zijn eigen naam of handelsmerk in de handel brengt of een drukvat van eenvoudige vorm zodanig wijzigt dat de conformiteit met de eisen van deze richtlijn in het gedrang kan komen, moet hij als fabrikant worden beschouwd en de verplichtingen van de fabrikant op zich nemen.
- (12) Omdat distributeurs en importeurs dicht bij de markt staan, moeten zij worden betrokken bij de markttoezichttaken van de bevoegde nationale autoriteiten, en moeten zij bereid zijn actief medewerking te verlenen door die autoriteiten alle nodige informatie over het product te verstrekken.

<sup>12</sup> ~~PB C 10 van 16.1.1990, blz. 1.~~

- (13) Het markttoezicht wordt eenvoudiger en doeltreffender wanneer gewaarborgd wordt dat een drukvat van eenvoudige vorm in de hele toeleveringsketen traceerbaar is. Een efficiënt traceringsstelsel verlicht de taak van de markttoezichtautoriteiten wanneer zij marktdeelnemers dienen op te sporen die niet-conforme drukvaten van eenvoudige vorm op de markt hebben aangeboden.
- (14) Deze richtlijn moet worden beperkt tot het formuleren van de essentiële veiligheidseisen. Om de beoordeling van de conformiteit met die eisen te vergemakkelijken, moet worden voorzien in het vermoeden van conformiteit voor producten die voldoen aan geharmoniseerde normen die overeenkomstig Verordening (EU) nr. [.../...] van het Europees Parlement en de Raad van ... betreffende Europese normalisatie en tot wijziging van de Richtlijnen 89/686/EEG en 93/15/EEG van de Raad en de Richtlijnen 94/9/EG, 94/25/EG, 95/16/EG, 97/23/EG, 98/34/EG, 2004/22/EG, 2007/23/EG, 2009/105/EG en 2009/23/EG van het Europees Parlement en de Raad<sup>13</sup> zijn vastgesteld om gedetailleerde technische specificaties voor die eisen te formuleren, met name wat betreft het ontwerp, de werking en de installatie van drukvaten van eenvoudige vorm.
- (15) Verordening (EU) nr. [.../...] [betreffende Europese normalisatie] voorziet in een procedure voor het aantekenen van bezwaar tegen geharmoniseerde normen die niet volledig aan de eisen van deze richtlijn voldoen.
- (16) Er moet worden gezorgd voor conformiteitsbeoordelingsprocedures waarmee marktdeelnemers kunnen aantonen en de bevoegde autoriteiten kunnen waarborgen dat op de markt aangeboden drukvaten van eenvoudige vorm aan de essentiële veiligheidseisen voldoen. Bij Besluit nr. 768/2008/EG zijn modules voor conformiteitsbeoordelingsprocedures vastgesteld die, afhankelijk van de hoogte van het risico en het vereiste veiligheidsniveau, variëren van de minst tot de meest stringente procedure. Om voor coherentie tussen de sectoren te zorgen en ad-hocvarianten te voorkomen, moeten conformiteitsbeoordelingsprocedures uit die modules worden gekozen.
- (17) Fabrikanten moeten een EU-conformiteitsverklaring opstellen waarin ze gedetailleerde informatie verstrekken over de conformiteit van een drukvat van eenvoudige vorm met de eisen van deze richtlijn en die van andere relevante harmonisatiewetgeving van de Unie.
- (18) De CE-markering, waarmee de conformiteit van een drukvat van eenvoudige vorm wordt aangegeven, is de zichtbare uitkomst van een uitgebreid proces van conformiteitsbeoordeling in brede zin. In Verordening (EG) nr. 765/2008 zijn algemene beginselen voor het gebruik van de CE-markering en de relatie ervan met andere markeringen vastgesteld. In deze richtlijn moeten voorschriften met betrekking tot het aanbrengen van de CE-markering worden vastgesteld.

---

<sup>13</sup> PB L [...] van [...], blz. [...].

---

↓ 2009/105/EG overweging 6  
(aangepast)

- (19) Een controle op de naleving van de desbetreffende ~~technische voorschriften~~  essentiële veiligheidseisen  is noodzakelijk voor een doeltreffende bescherming van gebruikers en derden. ~~De bestaande controleprocedures verschillen van lidstaat tot lidstaat. Het is wenselijk, ter vermindering van veelvuldige controles, die evenzeer belemmeringen voor het vrije verkeer van drukvaten vormen, een wederzijdse erkenning in te stellen van de controles door de lidstaten. Het is, ten einde deze wederzijdse erkenning der controles te vergemakkelijken, met name wenselijk te voorzien in communautaire procedures en criteria die in aanmerking moeten worden genomen bij het aanwijzen van de instellingen die worden belast met het verrichten van keurings-, toezicht- en controletaken.~~

---

↓ 2009/105/EG overweging 7

~~Op grond van de aanwezigheid van de CE-markering op een drukvat van eenvoudige vorm moet worden vermoed dat het drukvat in overeenstemming is met de bepalingen van deze richtlijn en moet derhalve bij de invoer en bij de ingebruikneming een herhaling van de reeds uitgevoerde controles overbodig zijn. Het kan desalniettemin voorkomen dat drukvaten van eenvoudige vorm de veiligheid in gevaar brengen. Het is daarom wenselijk een procedure vast te stellen om dit gevaar tegen te gaan.~~

---

↓ nieuw

- (20) Bij de in deze richtlijn beschreven conformiteitsbeoordelingsprocedures spelen conformiteitsbeoordelingsinstanties, die door de lidstaten bij de Commissie worden aangemeld, een rol.
- (21) De ervaring heeft geleerd dat de in Richtlijn 2009/105/EG vastgestelde criteria waaraan conformiteitsbeoordelingsinstanties moeten voldoen om bij de Commissie aangemeld te kunnen worden, ontoereikend zijn om een uniform, hoog prestatieniveau van aangemelde instanties in de hele Unie te waarborgen. Het is echter essentieel dat alle aangemelde instanties hun functies op hetzelfde niveau en onder eerlijke concurrentievoorwaarden uitoefenen. Hiertoe moeten verplichte eisen worden vastgesteld voor conformiteitsbeoordelingsinstanties die willen worden aangemeld met het oog op het verlenen van conformiteitsbeoordelingsdiensten.
- (22) Om bij de uitvoering van de conformiteitsbeoordeling een samenhangend kwaliteitsniveau te kunnen waarborgen, moeten ook eisen worden vastgesteld voor de aanmeldende autoriteiten en andere instanties die bij de beoordeling en aanmelding van en bij het toezicht op aangemelde instanties betrokken zijn.

- (23) Wanneer een conformiteitsbeoordelingsinstantie aantoont dat zij voldoet aan de criteria vastgelegd in geharmoniseerde normen, dient zij te worden geacht te voldoen aan de overeenkomstige eisen van deze richtlijn.
- (24) Het in deze richtlijn beschreven systeem moet worden aangevuld door het accreditatiesysteem van Verordening (EG) nr. 765/2008. Omdat accreditatie een essentieel middel is om te controleren of de conformiteitsbeoordelingsinstanties bekwaam zijn, moet er ook voor de aanmelding gebruik van worden gemaakt.
- (25) Accreditatie die zoals bepaald in Verordening (EG) nr. 765/2008 op transparante wijze georganiseerd is en het nodige vertrouwen in conformiteitscertificaten waarborgt, moet door de nationale autoriteiten in de hele Unie beschouwd worden als het geschiktste middel waarmee de technische bekwaamheid van conformiteitsbeoordelingsinstanties kan aangetoond worden. Nationale autoriteiten kunnen echter overwegen dat zij op afdoende wijze in staat zijn deze beoordeling zelf uit te voeren. In dit geval moeten zij, om te waarborgen dat de beoordeling door andere nationale autoriteiten voldoende betrouwbaar is, aan de Commissie en de andere lidstaten het nodige bewijsmateriaal overleggen waaruit blijkt dat de beoordeelde conformiteitsbeoordelingsinstanties aan de relevante regelgevingseisen voldoen.
- (26) Conformiteitsbeoordelingsinstanties besteden veelal een deel van hun conformiteitsbeoordelingsactiviteiten uit of maken gebruik van een ondergeschikte instantie. Om het beschermingsniveau te kunnen garanderen dat nodig is voor drukvaten van eenvoudige vorm die in de Unie in de handel worden gebracht, is het essentieel dat onderaannemers en dochterondernemingen bij de uitvoering van conformiteitsbeoordelingsstaken aan dezelfde eisen voldoen als aangemelde instanties. Daarom is het belangrijk dat ook de activiteiten die door onderaannemers en dochterondernemingen worden verricht, worden betrokken in de beoordeling van de bekwaamheid en de prestaties van instanties die worden aangemeld en in het toezicht op reeds aangemelde instanties.
- (27) De aanmeldingsprocedure moet efficiënter en transparanter worden, en met name worden aangepast aan nieuwe technologie, zodat de aanmelding online kan worden verricht.
- (28) Omdat aangemelde instanties hun diensten in de gehele Unie kunnen aanbieden, moeten de andere lidstaten en de Commissie in staat worden gesteld bezwaren in te brengen tegen een aangemelde instantie. Daarom is het belangrijk te voorzien in een termijn waarbinnen twijfels of bedenkingen omtrent de bekwaamheid van conformiteitsbeoordelingsinstanties kunnen worden weggenomen alvorens zij als aangemelde instantie gaan functioneren.
- (29) Uit concurrentieoogpunt is het cruciaal dat de aangemelde instanties bij de toepassing van de conformiteitsbeoordelingsprocedures geen onnodige lasten voor marktdeelnemers creëren. Bij de technische uitvoering van de conformiteitsbeoordelingsprocedures moet om dezelfde reden worden gezorgd voor consistentie, zodat de marktdeelnemers gelijk worden behandeld. Dit kan het best worden bereikt door passende coördinatie en samenwerking tussen de aangemelde instanties.



- (30) Om rechtszekerheid te waarborgen, moet duidelijk worden gemaakt dat de in Verordening (EG) nr. 765/2008 vastgestelde voorschriften inzake markttoezicht in de Unie en controle van producten die de markt van de Unie binnenkomen, op drukvaten van eenvoudige vorm van toepassing zijn. Deze richtlijn mag de lidstaten niet beletten te kiezen welke autoriteiten voor de uitvoering van die taken bevoegd zijn.
- (31) In Richtlijn 2009/105/EG is al een vrijwaringsprocedure opgenomen die de Commissie in staat stelt na te gaan of een door een lidstaat genomen maatregel tegen drukvaten van eenvoudige vorm die hij niet-conform acht, gerechtvaardigd is. Om de transparantie te vergroten en tijdverlies te beperken, moet de bestaande vrijwaringsprocedure worden verbeterd teneinde de efficiëntie te vergroten en van de deskundigheid in de lidstaten te profiteren.
- (32) Het bestaande systeem moet worden aangevuld met een procedure om belanghebbenden te informeren over voorgenomen maatregelen tegen drukvaten van eenvoudige vorm die een risico meebrengen voor de gezondheid en veiligheid van personen of voor andere aspecten van de bescherming van algemene belangen. Deze procedure moet ook markttoezichtautoriteiten in staat stellen samen met de betrokken marktdeelnemers eerder tegen dergelijke drukvaten van eenvoudige vorm op te treden.
- (33) Indien de lidstaten en de Commissie het eens zijn dat een vrijwaringsmaatregel van een lidstaat gerechtvaardigd is, is nadere betrokkenheid van de Commissie hierbij niet nodig, behalve wanneer de niet-conformiteit kan worden toegeschreven aan tekortkomingen van een geharmoniseerde norm.
- (34) Er moet in een overgangsregeling worden voorzien waardoor drukvaten van eenvoudige vorm op de markt kunnen worden aangeboden en in gebruik kunnen worden genomen die al overeenkomstig Richtlijn 2009/105/EG in de handel zijn gebracht.
- (35) De lidstaten moeten regels voor sancties op overtredingen van de ingevolge deze richtlijn vastgestelde nationale bepalingen vaststellen en ervoor zorgen dat zij worden toegepast. De vastgestelde sancties moeten doeltreffend, evenredig en afschrikkend zijn.
- (36) Daar de doelstelling van deze richtlijn, namelijk waarborgen dat drukvaten van eenvoudige vorm op de markt aan de eisen voldoen die een hoog niveau van bescherming van de gezondheid en veiligheid en van andere algemene belangen bieden zonder dat afbreuk wordt gedaan aan de werking van de interne markt, niet voldoende door de lidstaten kan worden verwezenlijkt en derhalve vanwege de omvang en gevolgen ervan beter op Unieniveau kan worden verwezenlijkt, kan de Unie, overeenkomstig het in artikel 5 van het Verdrag betreffende de Europese Unie neergelegde subsidiariteitsbeginsel, maatregelen nemen. Overeenkomstig het in hetzelfde artikel neergelegde evenredigheidsbeginsel gaat deze richtlijn niet verder dan nodig is om deze doelstelling te verwezenlijken.
- (37) De verplichting tot omzetting van deze richtlijn in nationaal recht dient te worden beperkt tot de bepalingen die ten opzichte van Richtlijn 2009/105/EG materieel zijn gewijzigd. De verplichting tot omzetting van de ongewijzigde bepalingen vloeit voort uit de vorige richtlijnen.

↓ 2009/105/EG overweging 8  
(aangepast)

- (38) Deze richtlijn dient de verplichtingen van de lidstaten met betrekking tot de in bijlage IV, deel B, bij Richtlijn 2009/105/EG genoemde termijnen voor omzetting in nationaal recht  van de aldaar genoemde richtlijnen  en  voor  toepassing ~~van de aldaar genoemde richtlijnen~~  ervan  onverlet te laten,

↓ 2009/105/EG (aangepast)  
⇒ nieuw

HEBLEN DE VOLGENDE RICHTLIJN VASTGESTELD:

## HOOFDSTUK 1

### ~~WERKINGSFEEER, DEFINITIES, IN DE HANDEL BRENGEN EN VRIJ VERKEER~~ ALGEMENE BEPALINGEN

#### *Artikel 1*

#### Toepassingsgebied

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

- a) ~~"drukvat van eenvoudige vorm" of "drukvat": een~~  de drukvaten zijn  gelast, ~~drukvat met~~  hebben  een inwendige overdruk van meer dan 0,5 bar, ~~en dat~~  zijn  ertoe ~~is~~ bestemd lucht, dan wel stikstof te bevatten, ~~en dat~~  zijn  niet ~~is~~ bestemd om aan vlambelasting te worden onderworpen;
- b) ~~De~~ de delen en ~~verbindingen~~  componenten  die van belang zijn voor de sterkte van het drukvat, zijn vervaardigd uit niet-gelegeerd kwaliteitsstaal dan wel uit niet-gelegeerd aluminium of geen dispersieharding vertonende aluminiumlegeringen;
- c) ~~H~~ het drukvat bestaat uit:
- i) ofwel een cilindrisch gedeelte met een cirkelvormige dwarsdoorsnede, afgesloten door gewelfde bodems met de holle zijde naar ~~binnen~~  buiten  en/of door platte bodems. Deze bodems hebben een zelfde omwentelingsas als het cilindrische gedeelte,
- ii) ofwel twee gewelfde bodems met een zelfde omwentelingsas;

- d) ~~De~~ maximale bedrijfsdruk van het drukvat is ten hoogste gelijk aan 30 bar en het product van deze druk en de inhoud van het vat (PSV) is niet groter dan 10 000 bar.l<sub>2</sub>.
- e) ~~De~~ minimale bedrijfstemperatuur ~~mag~~  is  niet lager ~~zijn~~ dan – 50 °C en de maximale bedrijfstemperatuur ~~mag~~  is  niet hoger ~~zijn~~ dan 300 °C bij stalen drukvaten en 100 °C bij drukvaten van aluminium of aluminiumlegeringen<sub>2</sub>.

---

↓ 2009/105/EG

~~b) "geharmoniseerde norm": een technische specificatie (Europese norm of harmoniseringsdocument) die door het Europees Comité voor normalisatie (CEN), het Europees Comité voor elektrotechnische normalisatie (Cenelec) of het Europees Normalisatie instituut voor Telecommunicatie (ETSI) of door twee of drie van die instellingen is aanvaard in opdracht van de Commissie overeenkomstig Richtlijn 98/34/EG van het Europees Parlement en de Raad van 22 juni 1998 betreffende een informatieprocedure op het gebied van normen en technische voorschriften en regels betreffende de diensten van de informatiemaatschappij<sup>14</sup>, en de Algemene richtsnoeren voor de samenwerking tussen de Commissie, de Europese Vrijhandelsassociatie (EVA) en deze drie instellingen die op 28 maart 2003 werden ondertekend.~~

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

2. ~~De volgende drukvaten vallen niet onder de werkingssfeer van~~ Deze richtlijn  is niet van toepassing op de volgende drukvaten  :

---

↓ 2009/105/EG

- a) drukvaten speciaal ontworpen voor nucleair gebruik, die bij defecten het verspreiden van radioactiviteit kunnen veroorzaken;
- b) drukvaten die speciaal voor installatie op of voor voortstuwing van schepen of luchtvaartuigen bestemd zijn;
- c) brandblusapparatuur.

---

<sup>14</sup> ~~PB L 204 van 21.7.1998, blz. 37.~~

Artikel 2 [artikel R1 van Besluit nr. 768/2008/EG]

☒ Definities ☒

3 Voor de toepassing van deze richtlijn wordt verstaan onder:

---

↓ nieuw

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

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

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

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

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

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

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

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

9. "geharmoniseerde norm": geharmoniseerde norm zoals gedefinieerd in artikel 2, lid 1, onder c), van Verordening (EU) nr. [.../] [betreffende Europese normalisatie];

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

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

12. "conformiteitsbeoordeling": het proces waarin wordt aangetoond of voldaan is aan de eisen van deze richtlijn met betrekking tot een drukvat;

13. "conformiteitsbeoordelingsinstantie": een instantie die conformiteitsbeoordelingsactiviteiten verricht, zoals onder meer ijken, testen, certificeren en inspecteren;

14. "terugroepen": maatregel waarmee wordt beoogd een drukvat te doen terugkeren dat al aan de gebruiker ter beschikking is gesteld;

15. "uit de handel nemen": maatregel waarmee wordt beoogd te voorkomen dat een drukvat dat zich in de toeleveringsketen bevindt, op de markt wordt aangeboden;

16. "CE-markering": een markering waarmee de fabrikant aangeeft dat het drukvat in overeenstemming is met alle toepasselijke eisen van de harmonisatiewetgeving van de Unie die in het aanbrengen ervan voorziet;

17. "harmonisatiewetgeving van de Unie": alle wetgeving van de Unie die de voorwaarden voor het verhandelen van producten harmoniseert.

↓ 2009/105/EG (aangepast)  
⇒ nieuw

### Artikel ~~23~~

#### ⊗ Op de markt aanbieden en ingebruikneming ⊗

1. De lidstaten treffen alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat drukvaten alleen ~~in de handel gebracht~~ ⇒ op de markt aangeboden ⇐ en in gebruik genomen worden indien zij, op passende wijze geïnstalleerd en onderhouden en bij een gebruik overeenkomstig hun bestemming, geen gevaar opleveren voor de veiligheid van personen, huisdieren of goederen.

2. Deze richtlijn laat de mogelijkheid van de lidstaten onverlet om ~~met inachtneming van het Verdrag~~ de voorschriften uit te vaardigen die zij noodzakelijk achten voor de bescherming van de werknemers bij het gebruik van de drukvaten, voor zover zulks geen wijzigingen van de drukvaten ten opzichte van de specificaties van deze richtlijn inhoudt.

### Artikel ~~34~~

#### ⊗ Essentiële eisen ⊗

1. Drukvaten waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l moeten aan de in bijlage I vermelde essentiële ~~veiligheidsvoorschriften~~ ⊗ veiligheidseisen ⊗ voldoen.

2. Drukvaten waarvan het product PSV ten hoogste 50 bar.l is moeten volgens de ter zake geldende regelen van goed vakmanschap in een van de lidstaten vervaardigd zijn ~~en voorzien zijn van de in bijlage III, punt 1, bedoelde opschriften, met uitzondering van de in artikel 16 bedoelde CE-markering.~~

## Artikel ~~45~~

### ⊗ Vrij verkeer ⊗

De lidstaten belemmeren het ~~in de handel brengen~~ ⇨ op de markt aanbieden ⇐ en de ingebruikneming op hun grondgebied van drukvaten die aan deze richtlijn voldoen, niet.

---

⇩ nieuw

## HOOFDSTUK 2

### VERPLICHTINGEN VAN MARKTDEELNEMERS

#### Artikel 6 [artikel R2 van Besluit nr. 768/2008/EG]

##### Verplichtingen van fabrikanten

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

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

2. Voor drukvaten waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, stellen fabrikanten de in bijlage III, punten 2 en 3, bedoelde technische documentatie op en voeren zij de desbetreffende conformiteitsbeoordelingsprocedure, bedoeld in artikel 13, uit of laten deze uitvoeren.

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

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

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

4. Fabrikanten zorgen ervoor dat zij beschikken over procedures om de conformiteit van hun serieproductie te blijven waarborgen. Er wordt terdege rekening gehouden met veranderingen in het ontwerp of in de kenmerken van drukvaten en met veranderingen in de

geharmoniseerde normen waarnaar in de conformiteitsverklaring van een drukvat is verwezen.

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

5. Fabrikanten zorgen ervoor dat op hun drukvaten een type- en serienummer of een partijnummer is aangebracht aan de hand waarvan deze kunnen worden geïdentificeerd.

6. Fabrikanten vermelden hun naam, geregistreerde handelsnaam of geregistreerde merknaam en het contactadres op het drukvat. Het adres moet één enkele plaats aangeven waar de fabrikant kan worden gecontacteerd.

7. Fabrikanten zien erop toe dat het drukvat waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, vergezeld gaat van de in bijlage III, punt 2, bedoelde instructies en informatie aangaande de veiligheid, in de officiële taal of talen van de lidstaat van bestemming.

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

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

#### *Artikel 7 [artikel R3 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

#### **Gemachtigden**

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

De verplichtingen uit hoofde van artikel 6, lid 1, en de opstelling van technische documentatie maken geen deel uit van het mandaat van de gemachtigde.

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

- a) hij houdt de EU-conformiteitsverklaring en de technische documentatie gedurende tien jaar nadat het drukvat in de handel is gebracht ter beschikking van de nationale toezichtautoriteiten;
- b) hij verstrekt een bevoegde nationale autoriteit op grond van een met redenen omkleed verzoek alle benodigde informatie en documentatie om de conformiteit van het drukvat aan te tonen;
- c) hij verleent op verzoek van de bevoegde nationale autoriteiten medewerking aan eventueel genomen maatregelen ter uitschakeling van de risico's van drukvaten die onder het mandaat van de gemachtigde vallen.

*Artikel 8 [artikel R4 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

**Verplichtingen van importeurs**

1. Importeurs brengen alleen drukvaten in de handel die aan de gestelde eisen voldoen.
2. Alvorens een drukvat in de handel te brengen waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, zien importeurs erop toe dat de fabrikant de juiste conformiteitsbeoordelingsprocedure, bedoeld in artikel 6, heeft uitgevoerd. Zij zorgen ervoor dat de fabrikant de technische documentatie heeft opgesteld, dat het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1, vastgestelde CE-markering en opschriften en vergezeld gaat van de vereiste documenten, en dat de fabrikant aan de eisen in artikel 6, leden 5 en 6, heeft voldaan.  
  
Wanneer een importeur van mening is of redenen heeft om aan te nemen dat een drukvat waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, niet conform is met de essentiële veiligheidseisen in bijlage I, mag hij het drukvat niet in de handel brengen alvorens het conform is gemaakt. Wanneer het drukvat een risico vertoont, brengt de importeur de fabrikant en de markttoezichtautoriteiten hiervan bovendien op de hoogte.  
  
Alvorens een drukvat in de handel te brengen waarvan het product PSV ten hoogste 50 bar.l is, zien importeurs erop toe dat de in bijlage III, punt 1, vastgestelde opschriften erop zijn aangebracht en dat de fabrikant aan de eisen in artikel 6, leden 5 en 6, heeft voldaan.
3. Importeurs vermelden hun naam, geregistreerde handelsnaam of geregistreerde merknaam en contactadres op het drukvat, of wanneer dit niet mogelijk is, op de verpakking of in een bij het drukvat gevoegd document.
4. Importeurs zien erop toe dat het drukvat waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, vergezeld gaat van de in bijlage III, punt 2, bedoelde instructies en informatie aangaande de veiligheid, in de officiële taal of talen van de lidstaat van bestemming.
5. Importeurs zorgen gedurende de periode dat zij verantwoordelijk zijn voor het drukvat waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, voor zodanige opslag- en vervoersomstandigheden dat de conformiteit van het drukvat met de essentiële veiligheidseisen in bijlage I niet in het gedrang komt.
6. Indien dit rekening houdend met de risico's van een drukvat passend wordt geacht, voeren importeurs met het oog op de bescherming van de gezondheid en veiligheid van de



gebruikers steekproeven uit op de op de markt aangeboden drukvaten, onderzoeken zij klachten, niet-conforme drukvaten en teruggeroepen drukvaten en houden zij daarvan zo nodig een register bij, en houden zij de distributeurs op de hoogte van dergelijk toezicht.

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

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

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

#### *Artikel 9 [artikel R5 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Verplichtingen van distributeurs**

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

2. Alvorens een drukvat op de markt aan te bieden waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, controleren distributeurs of het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1, vastgestelde CE-markering en opschriften en vergezeld gaat van de vereiste documenten en van instructies en informatie aangaande de veiligheid, in een taal die de gebruikers in de lidstaat waar het drukvat op de markt wordt aangeboden, gemakkelijk kunnen begrijpen, en of de fabrikant en de importeur aan de eisen van artikel 6, leden 5 en 6, en artikel 8, lid 3, hebben voldaan.

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

Alvorens een drukvat op de markt aan te bieden waarvan het product PSV ten hoogste 50 bar.l is, controleren distributeurs of het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1, vastgestelde opschriften en of de fabrikant en de importeur aan de eisen van artikel 6, leden 5 en 6, en artikel 8, lid 3, hebben voldaan.

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

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

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

*Artikel 10 [artikel R6 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

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

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

*Artikel 11 [artikel R7 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

#### **Identificatie van marktdeelnemers**

Marktdeelnemers delen, op verzoek, aan de markttoezichtautoriteiten mee:

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

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

## HOOFDSTUK 3

# CONFORMITEIT VAN DRUKVATEN WAARVAN HET PRODUCT PSV GROTER IS DAN 50 BAR.L

↓ 2009/105/EG (aangepast)

Artikel ~~5~~12 [artikel R8 van Besluit nr. 768/2008/EG]

☒ Vermoeden van conformiteit ☒

↓ nieuw

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

[Wanneer een geharmoniseerde norm voldoet aan de eisen die erdoor worden bestreken en die in bijlage I of artikel 21 zijn beschreven, maakt de Commissie de referenties van die normen bekend in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.]

↓ 2009/105/EG

~~De lidstaten gaan uit van het vermoeden, dat drukveren die van de CE-markering zijn voorzien, voldoen aan alle voorschriften van deze richtlijn.~~

~~De overeenstemming van de drukveren met de nationale normen die de omzetting vormen van de geharmoniseerde normen waarvan de referenties in het *Publicatieblad van de Europese Unie* zijn bekendgemaakt, schept een vermoeden van overeenstemming met de in bijlage I opgenomen fundamentele veiligheidsvoorschriften.~~

~~De lidstaten publiceren de referenties van deze nationale normen.~~

~~2. De lidstaten gaan uit van het vermoeden, dat drukveren, waarvoor de in lid 1, tweede alinea, bedoelde normen ontbreken of ten aanzien waarvan de fabrikant deze normen slechts ten dele of in het geheel niet heeft toegepast, in overeenstemming zijn met de in bijlage I opgenomen essentiële veiligheidsvoorschriften, indien, na ontvangst van een EG-typeverklaring, hun overeenstemming met het goedgekeurde model wordt aangetoond door het aanbrengen van een CE-markering.~~

~~3. Indien drukvaten met betrekking tot andere aspecten onder andere richtlijnen vallen die voorzien in het aanbrengen van de CE-markering, geeft deze markering aan dat deze drukvaten worden geacht ook aan de voorschriften van deze andere richtlijnen te voldoen.~~

~~Indien echter in een of meer van deze 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 *Publicatieblad van de Europese Unie* bekendgemaakte referenties van de toegepaste richtlijnen worden vermeld op de door deze richtlijnen vereiste documenten, handleidingen of gebruiksaanwijzingen die bij de drukvaten zijn gevoegd.~~

↓ 2009/105/EG (aangepast)  
⇒ nieuw

## HOOFDSTUK II

### **Certificatie**

#### Afdeling I Artikel 13

~~Certificatieprocedures~~ ☒ **Conformiteitsbeoordelingsprocedures** ☒

#### Artikel 8

~~1. Alvorens over te gaan tot de vervaardiging, overeenkomstig de in lid 5, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen, van drukvaten waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, moet de fabrikant of diens in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde naar keuze~~ ⇒ moeten deze worden onderworpen aan het EU-typeonderzoek (module B) ⇐ bedoeld in bijlage II, punt 1, ☒ als volgt ☒ :

↓ nieuw

a) voor drukvaten die overeenkomstig de in artikel 12 bedoelde geharmoniseerde normen zijn vervaardigd, naar keuze van de fabrikant op een van de volgende twee wijzen:

↓ 2009/105/EG

~~a) hetzij hiervan mededeling doen aan een erkende keuringsinstantie bedoeld in artikel 9, die op grond van het technische constructiedossier bedoeld in bijlage II, punt 3, een verklaring van geschiktheid van dit dossier opstelt,~~

---

↓ nieuw

- i) beoordeling van de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat via onderzoek van de technische documentatie en het bewijsmateriaal, zonder onderzoek van een monster (module B – ontwerptype);

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

⇒ nieuw

- bii) ⇒ onderzoek van ~~het~~ een model van het drukvat ⇒ dat representatief is voor de voorgenomen productie van het complete drukvat ~~laten onderwerpen aan het in artikel 10 bedoelde EG-typeonderzoek~~ ⇒ (module B – productietype) ~~;~~

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

- 2.b) ~~Alvorens over te gaan tot de vervaardiging van~~ ☒ voor ☒ drukvaten ~~waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, ☒ die niet of slechts gedeeltelijk overeenkomstig ☒ waarbij de in artikel 512, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen niet of slechts ten dele in acht worden genomen ☒ worden vervaardigd ☒, moet de fabrikant of diens in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde een model van het drukvat ☒ dat representatief is voor de voorgenomen productie van het complete drukvat, ☒ onderwerpen aan het in artikel 10 bedoelde EG-typeonderzoek ☒ een onderzoek (module B – productietype) ☒.~~

32. ~~Drukvaten die overeenkomstig de in artikel 5, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen of overeenkomstig het goedgekeurde model zijn vervaardigd, worden, voordat zij in de handel worden gebracht, onderworpen aan ☒ de volgende procedures ☒ :~~

---

↓ 2009/105/EG

⇒ nieuw

- a) indien het product PSV groter is dan 3 000 bar.l, ~~de EG-keuring bedoeld in artikel 11~~ ⇒ aan module C1 (conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus producttests onder toezicht) beschreven in bijlage II, punt 2 ~~;~~

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

⇒ nieuw

- b) indien het product PSV ten hoogste gelijk is aan 3000 bar.l en groter is dan ~~50~~ ⇒ 200 ~~;~~ bar.l, naar keuze van de fabrikant ☒ aan één van de volgende modules ☒ :

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)  
⇒ nieuw

- i) ~~hetzij de EG-verklaring~~ ⇒ module C1 ⇐ ~~van (overeenstemming~~  
~~☒ conformiteit~~ ⇐ met het type op basis van interne productiecontrole plus  
productietests onder toezicht) ⇐ bedoeld in ~~artikel 12~~ bijlage II, punt 2;
- ii) ~~hetzij de EG-keuring~~ ⇒ module C2 (conformiteit met het type op basis van  
interne productiecontrole plus productiecontrole onder toezicht met willekeurige  
tussenpozen) ⇐ bedoeld in ~~artikel 11~~ bijlage II, punt 3;

---

↓ nieuw

- c) indien het product PSV ten hoogste gelijk is aan 200 bar.l en groter is dan 50 bar l,  
naar keuze van de fabrikant aan een van de volgende modules:
- i) module C1 (conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus  
productietests onder toezicht) bedoeld in bijlage II, punt 2;
- ii) module C (conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole)  
bedoeld in bijlage II, punt 4.

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

43. De dossiers en de briefwisseling die betrekking hebben op de certificatieprocedures  
bedoeld in de leden 1, ~~en 2~~ ~~en 3~~, worden gesteld in een officiële taal van de lidstaat waar de  
~~erkende keuringsinstantie~~ ☒ aangemelde instantie ⇐ is gevestigd, of in een taal die deze  
aanvaardt.

---

↓ nieuw

*Artikel 14 [artikel R10 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **EU-conformiteitsverklaring**

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

2. De EU-conformiteitsverklaring komt qua structuur overeen met het model in bijlage  
III bij Besluit nr. 768/2008/EG, bevat de in de desbetreffende modules van bijlage II van deze  
richtlijn vermelde elementen en wordt voortdurend bijgewerkt. Zij wordt vertaald in de taal of  
talen zoals gevraagd door de lidstaat waar het drukvat in de handel wordt gebracht of op de  
markt wordt aangeboden.

3. Indien het drukvat onder meer dan één handeling van de Unie valt op grond waarvan een EU-conformiteitsverklaring vereist is, wordt met betrekking tot al die handelingen van de Unie één EU-conformiteitsverklaring opgesteld. Die verklaring bevat de identificatie van de desbetreffende handelingen, met inbegrip van de publicatiegegevens.

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

*Artikel 15 [artikel R11 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

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

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

*Artikel 16 [artikel R12 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Voorschriften en voorwaarden voor het aanbrengen van de CE-markering en andere markeringen**

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

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

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

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

4. De CE-markering en het in lid 3 bedoelde identificatienummer kunnen worden gevolgd door een pictogram of een ander teken dat een bijzonder risico of gebruik aanduidt.

---

↓ 2009/105/EG

### ~~Artikel 6~~

~~Wanneer een lidstaat of de Commissie van mening is dat de in artikel 5, lid 1, bedoelde geharmoniseerde normen niet volledig voldoen aan de in bijlage I opgenomen essentiële veiligheidsvoorschriften, legt de Commissie of de betrokken lidstaat, onder opgave van de redenen, de zaak voor aan het bij artikel 5 van Richtlijn 98/43/EG ingestelde Permanente Comité, hierna "het Comité" genoemd.~~

~~Het Comité brengt onverwijld advies uit.~~

~~Na ontvangst van het advies van het Comité stelt de Commissie de lidstaten ervan in kennis, dat de betrokken normen al dan niet uit de in artikel 5, lid 1, tweede alinea, bedoelde bekendmakingen moeten worden geschrapt.~~

#### ~~Artikel 7~~

~~1. Wanneer een lidstaat constateert, dat van een CE-markering voorziene en overeenkomstig hun bestemming gebruikte drukvaten gevaar opleveren voor de veiligheid van personen, huisdieren of goederen, neemt de betrokken lidstaat passende maatregelen om de drukvaten uit de handel te nemen of het in de handel brengen te verbieden of te beperken.~~

~~De betrokken lidstaat stelt de Commissie onverwijld van deze maatregel in kennis en vermeldt de redenen van deze beslissing en in het bijzonder of de niet-overeenstemming voortvloeit uit:~~

~~a) de niet-naleving van de in bijlage I opgenomen essentiële veiligheidsvoorschriften, wanneer het drukvat niet beantwoordt aan de geharmoniseerde normen;~~

~~b) een verkeerde toepassing van de geharmoniseerde normen;~~

~~c) een leemte in de geharmoniseerde normen.~~

~~2. De Commissie treedt zo spoedig mogelijk met de betrokken partijen in overleg. Indien de Commissie na dit overleg vaststelt, dat de in lid 1 bedoelde maatregelen gerechtvaardigd zijn, geeft zij hiervan onverwijld kennis aan de lidstaat die tot de maatregelen is overgegaan, alsmede aan de overige lidstaten.~~

~~Wanneer het in lid 1 bedoelde besluit wordt gemotiveerd door een leemte in de normen, legt de Commissie, na overleg met de betrokken partijen, de kwestie binnen een termijn van twee maanden aan het Comité voor indien de lidstaat die de maatregelen heeft genomen, voornemens is deze te handhaven, en past zij de in artikel 6 bedoelde procedure toe.~~

~~3. Wanneer het niet in overeenstemming zijnde drukvat van de CE-markering is voorzien, treft de bevoegde lidstaat passende maatregelen tegen degene die de markering heeft aangebracht en stelt deze lidstaat, de Commissie en de overige lidstaten hiervan in kennis.~~

~~4. De Commissie ziet erop toe, dat de lidstaten van het verloop en de resultaten van de in leden 1, 2 en 3 bedoelde procedure op de hoogte worden gehouden.~~



## ~~HOOFDSTUK II~~

### ~~CERTIFICATIE~~

#### ~~AFDELING 1~~

#### ~~CERTIFICATIEPROCEDURES~~

##### ~~Artikel 9~~

~~1. De lidstaten delen de Commissie en de overige lidstaten mee welke erkende keuringsinstanties zij hebben belast met de in artikel 8, leden 1, 2 en 3, bedoelde procedures, met welke specifieke taken deze instanties zijn belast en welk identificatienummer de Commissie hun vooraf heeft toegekend.~~

~~De Commissie publiceert in het *Publicatieblad van de Europese Unie* de lijst van deze instanties met hun nummer en de taken waarvoor zij zijn aangemeld. Zij zorgt voor de bijwerking van deze lijst.~~

~~2. De lidstaten nemen voor de erkenning van de in lid 1 bedoelde keuringsinstanties de in bijlage III vermelde minimumcriteria in acht.~~

~~3. Een lidstaat die aan een keuringsinstantie een erkenning heeft verleend, dient deze erkenning in te trekken indien deze lidstaat constateert dat die instantie niet langer voldoet aan de in bijlage III vermelde minimumcriteria.~~

~~De lidstaat stelt de Commissie en de overige lidstaten hiervan onverwijld in kennis.~~

#### ~~AFDELING 2~~

#### ~~EG-TYPEONDERZOEK~~

##### ~~Artikel 10~~

↓ 2009/105/EG (aangepast)

~~1. Het EG-typeonderzoek is de procedure door middel waarvan een erkende keuringsinstantie vaststelt en verklaart dat het model van een drukvat voldoet aan de bepalingen van deze richtlijn.~~

~~2. De aanvraag om een EG-typeonderzoek wordt door de fabrikant of diens gevolmachtigde bij één enkele erkende keuringsinstantie ingediend voor een model van een drukvat of voor~~

~~een model dat representatief is voor een reeks drukvaten. De gevolmachtigde moet in de Gemeenschap gevestigd zijn.~~

~~De aanvraag omvat:~~

~~a) de naam en het adres van de fabrikant of diens gevolmachtigde, alsmede de plaats waar de drukvaten worden vervaardigd;~~

↓ 2009/105/EG

~~b) het technische constructiedossier bedoeld in bijlage II, punt 3.~~

~~Zij gaat vergezeld van een drukvat dat representatief is voor de voorgenomen productie.~~

~~3. De erkende keuringsinstantie gaat op de in de tweede en derde alinea beschreven wijze over tot het EG-typeonderzoek.~~

~~Zij onderzoekt het technische constructiedossier, ten einde de geschiktheid ervan na te gaan, en het aangeboden drukvat.~~

~~Bij het onderzoek van het drukvat:~~

~~a) vergewist de instantie zich ervan of het vervaardigd is in overeenstemming met het technische constructiedossier en of het veilig kan worden gebruikt onder de bedrijfsomstandigheden waarvoor het is bestemd;~~

~~b) verricht de instantie passend onderzoek en passende proeven om na te gaan of de drukvaten overeenstemmen met de daarop betrekking hebbende essentiële veiligheidsvoorschriften.~~

~~4. Indien het model voldoet aan de daarop betrekking hebbende bepalingen, stelt de erkende keuringsinstantie een EG-typeverklaring op, die ter kennis van de aanvrager wordt gebracht. Deze verklaring omvat de conclusies van het onderzoek, de voorwaarden die eventueel worden gesteld, alsmede de beschrijvingen en tekeningen die nodig zijn om het goedgekeurde model te identificeren.~~

~~De Commissie, de andere erkende keuringsinstanties en de overige lidstaten kunnen een kopie van de verklaring en, op een met redenen omkleed verzoek, ook een kopie van het technische constructiedossier en van de verslagen van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven krijgen.~~

~~5. De erkende keuringsinstantie die een EG-typeverklaring weigert, doet hiervan mededeling aan de andere erkende keuringsinstanties.~~

~~De erkende keuringsinstantie die een EG-typeverklaring intrekt, doet hiervan mededeling aan de lidstaat die haar heeft erkend. Deze stelt de overige lidstaten en de Commissie hiervan in kennis met opgave van de redenen voor dit besluit.~~

## ~~AFDELING 3~~

### ~~EG-KEURING~~

#### ~~Artikel 11~~

~~1. De EG-keuring is de procedure waarbij de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde garandeert en verklaart dat aan de bepalingen van lid 3 onderworpen drukvaten in overeenstemming zijn met het type als beschreven in de EG-typeverklaring of met het in bijlage II, punt 3, bedoelde technische constructiedossier, waarvoor een verklaring van geschiktheid is afgegeven.~~

~~2. De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen, dat het fabricageprocedé waarborgt dat de drukvaten in overeenstemming zijn met het type als beschreven in de EG-typeverklaring of met het in bijlage II, punt 3, bedoelde technische constructiedossier. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde brengt op elk drukvat de CE-markering aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.~~

↓ 2009/105/EG (aangepast)

~~3. De erkende keuringsinstantie verricht de nodige onderzoeken en proeven om na te gaan of het drukvat voldoet aan de eisen van deze richtlijn door middel van controle en beproeving overeenkomstig de tweede tot en met de tiende alinea.~~

~~De fabrikant biedt zijn drukvaten aan in homogene partijen en neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageprocedé de homogeniteit van iedere partij waarborgt.~~

~~De partijen gaan vergezeld van de EG-typeverklaring bedoeld in artikel 10 of, wanneer de drukvaten niet overeenkomstig een goedgekeurd model zijn vervaardigd, van het technische constructiedossier bedoeld in bijlage II, punt 3. In dit laatste geval onderzoekt de erkende keuringsinstantie, alvorens tot de EG-keuring over te gaan, het dossier om de geschiktheid daarvan te verklaren.~~

~~Bij het onderzoek van een partij gaat de erkende keuringsinstantie na of de drukvaten zijn vervaardigd en gecontroleerd in overeenstemming met het technische constructiedossier en wordt elk drukvat van een partij onderworpen aan een hydraulische persproef of een pneumatische persproef van dezelfde doelmatigheid, bij een druk  $P_h$  die gelijk is aan 1,5 maal de berekeningsdruk om de integriteit van het drukvat na te gaan. De pneumatische proef kan slechts plaatsvinden indien de lidstaat waar de proef wordt verricht, de veiligheidsprocedures voor de proef aanvaardt.~~

~~De keuringsinstantie verricht bovendien proeven op proefstukken die, naar keuze van de fabrikant, genomen zijn van een productiemonster of van een drukvat, teneinde de kwaliteit van de lassen te controleren. De proeven worden op de lassen in de lengterichting verricht. Indien echter voor de lassen in de lengterichting en omtreksrichting een verschillende lasmethode wordt gebruikt, worden deze proeven ook op de lassen in de omtreksrichting uitgevoerd.~~

~~Voor de in bijlage I, punt 2.1.2, bedoelde drukvaten worden deze proeven op proefstukken vervangen door een hydraulische proef op vijf willekeurig gekozen drukvaten van elke partij om na te gaan of zij voldoen aan de essentiële veiligheidsvoorschriften van bijlage I, punt 2.1.2.~~

~~Indien een partij wordt goedgekeurd, brengt de erkende keuringsinstantie op ieder drukvat haar identificatienummer aan of laat zij dit doen. Tevens stelt zij ten aanzien van de verrichte proeven een verklaring van overeenstemming op. Alle drukvaten van de partij mogen in de handel worden gebracht, behalve de drukvaten die de hydraulische of de pneumatische proef niet met goed gevolg hebben ondergaan.~~

~~Indien een partij wordt afgekeurd, neemt de erkende keuringsinstantie passende maatregelen om te voorkomen dat die partij in de handel wordt gebracht. Ingeval het vaak voorkomt dat partijen worden afgekeurd, kan de a erkende keuringsinstantie de statistische keuring staken.~~

---

↓ 2009/105/EG

~~Tijdens het fabricageproces mag de fabrikant onder de verantwoordelijkheid van de erkende keuringsinstantie het identificatienummer van die instantie aanbrengen.~~

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

~~De fabrikant of zijn gevolmachtigde moet in staat zijn, desgevraagd de in de zevende alinea bedoelde verklaringen van overeenstemming van de erkende keuringsinstantie over te leggen.~~

---

↓ 2009/105/EG

## ~~AFDELING 4~~

### ~~EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING~~

#### ~~Artikel 12~~

~~1. De fabrikant die aan de uit artikel 13 voortvloeiende verplichtingen voldoet, brengt de in artikel 16 bedoelde CE-markering aan op de drukvaten die volgens zijn verklaring overeenstemmen met:~~

~~a) het in bijlage II, punt 3, bedoelde technische constructiedossier, waarvoor een verklaring van geschiktheid van het dossier is afgegeven, of~~

~~b) een goedgekeurd model.~~

~~2. Door de procedure van de EG-verklaring van overeenstemming is de fabrikant aan EG-toezicht onderworpen indien het product PSV groter is dan 200 bar.L.~~

~~Het EG-toezicht heeft ten doel, overeenkomstig artikel 14, tweede alinea, toe te zien op de juiste toepassing door de fabrikant van de uit artikel 13, lid 2, voortvloeiende verplichtingen. Het wordt uitgeoefend door de erkende keuringsinstantie die de in artikel 10, lid 4, eerste alinea, bedoelde EG-typeverklaring heeft afgegeven, wanneer de drukvaten overeenkomstig een goedgekeurd model zijn vervaardigd, en indien dit laatste niet het geval is, door de erkende keuringsinstantie waaraan het technische constructiedossier is toegezonden overeenkomstig artikel 8, lid 1, onder a).~~

### ~~Artikel 13~~

↓ 2009/105/EG (aangepast)

~~1. Wanneer de fabrikant gebruikmaakt van de in artikel 12 bedoelde procedure dient hij, alvorens over te gaan tot de fabricage, de erkende keuringsinstantie die de EG-typeverklaring of de verklaring van geschiktheid heeft afgegeven, een document te verstrekken waarin de fabricagemethoden zijn omschreven alsmede alle vooraf vastgestelde en systematische maatregelen die zullen worden getroffen om de overeenstemming van de drukvaten met de in artikel 5, lid 1, bedoelde normen of met het goedgekeurde model te waarborgen.~~

~~2. Het in de eerste alinea bedoelde document omvat met name:~~

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

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

~~— c) de verbintenis, het onderzoek en de proeven overeenkomstig het onder b) bedoelde controledossier te verrichten en bij elk geproduceerd drukvat een hydraulische persproef, of, mits de lidstaat hiermee akkoord gaat, een pneumatische persproef uit te voeren bij een persdruk die gelijk is aan 1,5 maal de berekeningsdruk.~~

~~— Deze onderzoeken en proeven, waarover verslag moet worden uitgebracht, moeten worden uitgevoerd onder de verantwoordelijkheid van gekwalificeerd personeel dat ten opzichte van de met de productie belaste diensten voldoende onafhankelijk is;~~

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

~~3. De fabrikant verschaft, indien het product PSV groter is dan 200 bar.l, de met het EG-toezicht belaste instantie ten behoeve van de controle toegang tot genoemde plaatsen van fabricage en opslag, biedt de gelegenheid drukvaten te bemonsteren en verstrekt alle noodzakelijke inlichtingen, met name:~~

~~— a) het technische constructiedossier;~~

~~— b) het controledossier;~~

~~— c) de EG-typeverklaring of, in voorkomend geval, de verklaring van geschiktheid;~~

~~— d) een verslag van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven.~~

#### *Artikel 14*

~~De erkende keuringsinstantie die de EG-typeverklaring of de verklaring van geschiktheid heeft afgegeven dient, voor de datum waarop met de fabricage een begin wordt gemaakt, het in artikel 13, lid 1, bedoelde document en het technische constructiedossier bedoeld in bijlage II, punt 3, te onderzoeken, ten einde de geschiktheid daarvan te verklaren wanneer de drukvaten niet overeenkomstig een goedgekeurd model worden vervaardigd.~~

---

↓ 2009/105/EG

~~Indien het product PSV groter is dan 200 bar.l moet de erkende keuringsinstantie bovendien tijdens de fabricage:~~

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

~~— a) zich ervan vergewissen dat de fabrikant daadwerkelijk de in serie vervaardigde drukvaten controleert overeenkomstig artikel 13, lid 2, onder e);~~

~~— b) zonder aankondiging voor controledoelinden een steekproef nemen uit de drukvaten op de plaatsen van fabricage of opslag.~~

~~De erkende keuringsinstantie verstrekt de lidstaat die haar heeft erkend alsmede, op verzoek, de andere erkende keuringsinstanties, de overige lidstaten en de Commissie, een kopie van het controleverslag.~~

## HOOFDSTUK 4

# AANMELDING VAN CONFORMITEITSBEOORDELINGSINSTANTIES

*Artikel 17 [artikel R13 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### Aanmelding

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

*Artikel 18 [artikel R14 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### Aanmeldende autoriteiten

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

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

3. Wanneer de anmeldende autoriteit de beoordeling, de aanmelding of het toezicht als bedoeld in lid 1 delegeert of op andere wijze toevertrouwt aan een instantie die geen overheidsinstantie is, is deze instantie een rechtspersoon en voldoet zij mutatis mutandis aan de eisen die zijn vastgesteld in artikel 19, leden 1 tot en met 6. Bovendien moet deze instantie maatregelen treffen om de aansprakelijkheid voor haar activiteiten te dekken.

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

*Artikel 19 [artikel R15 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### Eisen voor anmeldende autoriteiten

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

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

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

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

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

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

#### *Artikel 20 [artikel R16 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Informatieverplichting voor aanmeldende autoriteiten**

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

De Commissie maakt deze informatie openbaar.

#### *Artikel 21 [artikel R17 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Eisen in verband met aangemelde instanties**

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

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

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

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

4. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie, haar hoogste leidinggevenden en het personeel dat de conformiteitsbeoordelingsstaken verricht, zijn niet de ontwerper, fabrikant,



leverancier, installateur, koper, eigenaar, gebruiker of onderhouder van de door hen beoordeelde drukvaten, noch de gemachtigde van een van deze partijen. Dit belet echter niet het gebruik van beoordeelde drukvaten die nodig zijn voor de activiteiten van de conformiteitsbeoordelingsinstantie of het gebruik van de drukvaten voor persoonlijke doeleinden.

Een conformiteitsbeoordelingsinstantie, haar hoogste leidinggevenden en het personeel dat de conformiteitsbeoordelingstaken verricht, zijn niet rechtstreeks of als vertegenwoordiger van de betrokken partijen betrokken bij het ontwerpen, vervaardigen of bouwen, verhandelen, installeren, gebruiken of onderhouden van deze producten. Zij oefenen geen activiteiten uit die hun onafhankelijk oordeel of hun integriteit met betrekking tot conformiteitsbeoordelingsactiviteiten waarvoor zij zijn aangemeld in het gedrang kunnen brengen. Dit geldt met name voor adviesdiensten.

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

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

6. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie is in staat alle conformiteitsbeoordelingstaken te verrichten die in artikel 13, leden 1, 2 en 3, aan haar zijn toegewezen en waarvoor zij is aangemeld, ongeacht of deze taken door de conformiteitsbeoordelingsinstantie zelf of namens haar en onder haar verantwoordelijkheid worden verricht.

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

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

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

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

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

8. De onpartijdigheid van de conformiteitsbeoordelingsinstanties, hun hoogste leidinggevenden en het beoordelingspersoneel moet worden gewaarborgd.

De beloning van de hoogste leidinggevenden en het beoordelingspersoneel van een conformiteitsbeoordelingsinstantie hangt niet af van het aantal uitgevoerde beoordelingen of van de resultaten daarvan.

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

10. Het personeel van een conformiteitsbeoordelingsinstantie is gebonden aan het beroepsgeheim ten aanzien van alle informatie waarvan het kennisneemt bij de uitoefening van haar taken uit hoofde van artikel 13, leden 1, 2 en 3, van deze richtlijn of bepalingen van nationaal recht die daaraan uitvoering geven, behalve ten opzichte van de bevoegde autoriteiten van de lidstaat waarin de werkzaamheden plaatsvinden. De eigendomsrechten worden beschermd.

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

*Artikel 22 [artikel R18 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Vermoeden van conformiteit**

Wanneer een conformiteitsbeoordelingsinstantie aantoont dat zij voldoet aan de criteria in de ter zake doende geharmoniseerde normen of delen ervan, waarvan de referentienummers in het *Publicatieblad van de Europese Unie* zijn bekendgemaakt, wordt zij geacht aan de eisen

in artikel 21 te voldoen, op voorwaarde dat de van toepassing zijnde geharmoniseerde normen deze eisen dekken.

#### *Artikel 23 [artikel R20 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Dochterondernemingen en uitbesteding door aangemelde instanties**

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

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

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

4. Aangemelde instanties houden alle relevante documenten over de beoordeling van de kwalificaties van de onderaannemer of de dochteronderneming en over de door de onderaannemer of dochteronderneming uit hoofde van artikel 13, leden 1, 2 en 3, uitgevoerde werkzaamheden ter beschikking van de anmeldende autoriteit.

#### *Artikel 24 [artikel R22 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Verzoek om aanmelding**

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

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

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

### **Aanmeldingsprocedure**

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

### **Identificatienummers en lijsten van aangemelde instanties**

1. De Commissie kent aan aangemelde instanties een identificatienummer toe.  
Zij kent per instantie slechts één nummer toe, ook als de instantie uit hoofde van diverse handelingen van de Unie is aangemeld.
2. De Commissie maakt de lijst van uit hoofde van deze richtlijn aangemelde instanties openbaar, onder vermelding van de toegekende identificatienummers en de activiteiten waarvoor zij zijn aangemeld.  
De Commissie zorgt voor de bijwerking van deze lijst.

*Artikel 27 [artikel R25 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

**Wijzigingen van de aanmelding**

1. Wanneer een aanmeldende autoriteit heeft geconstateerd of vernomen dat een aangemelde instantie niet meer aan de eisen in artikel 21 voldoet of haar verplichtingen niet nakomt, wordt de aanmelding door de aanmeldende autoriteit beperkt, geschorst of ingetrokken, afhankelijk van de ernst van het niet-voldoen aan die eisen of het niet-nakomen van die verplichtingen. Zij brengt de Commissie en de andere lidstaten daarvan onmiddellijk op de hoogte.

2. Wanneer de aanmelding wordt beperkt, geschorst of ingetrokken, of de aangemelde instantie haar activiteiten heeft gestaakt, doet de aanmeldende lidstaat het nodige om ervoor te zorgen dat de dossiers van die instantie hetzij door een andere aangemelde instantie worden behandeld, hetzij aan de verantwoordelijke aanmeldende autoriteiten en markttoezichtautoriteiten op hun verzoek ter beschikking kunnen worden gesteld.

*Artikel 28 [artikel R26 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

**Betwisting van de bekwaamheid van aangemelde instanties**

1. De Commissie onderzoekt alle gevallen waarin zij twijfelt of in kennis wordt gesteld van twijfels over de bekwaamheid van een aangemelde instantie of over de vraag of een aangemelde instantie nog aan de eisen voldoet en haar verantwoordelijkheden nakomt.

2. De aanmeldende lidstaat verstrekt de Commissie op verzoek alle informatie over de grondslag van de aanmelding of het op peil houden van de bekwaamheid van de betrokken instantie.

3. Alle gevoelige informatie die de Commissie in het kader van haar onderzoek ontvangt, wordt door haar vertrouwelijk behandeld.

4. Wanneer de Commissie vaststelt dat een aangemelde instantie niet of niet meer aan de aanmeldingseisen voldoet, brengt zij de aanmeldende lidstaat daarvan op de hoogte en verzoekt zij deze lidstaat de nodige corrigerende maatregelen te nemen, en zo nodig de aanmelding in te trekken.

*Artikel 29 [artikel R27 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

**Operationele verplichtingen van aangemelde instanties**

1. Aangemelde instanties voeren conformiteitsbeoordelingen uit volgens de conformiteitsbeoordelingsprocedures in artikel 13, leden 1, 2 en 3.

2. De conformiteitsbeoordelingen worden op evenredige wijze uitgevoerd, waarbij voorkomen wordt de marktdeelnemers onnodig te belasten.

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

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

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

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

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

#### *Artikel 30*

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

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

#### *Artikel 31 [artikel R28 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Informatieverplichting voor aangemelde instanties**

1. Aangemelde instanties brengen de aanmeldende autoriteit op de hoogte van:

a) elke weigering, beperking, schorsing of intrekking van certificaten;

b) omstandigheden die van invloed zijn op de werkingssfeer van en de voorwaarden voor aanmelding;

c) informatieverzoeken over conformiteitsbeoordelingsactiviteiten die zij van markttoezichtautoriteiten ontvangen;

d) op verzoek, de binnen de werkingssfeer van hun aanmelding verrichte conformiteitsbeoordelingsactiviteiten en andere activiteiten, waaronder grensoverschrijdende activiteiten en uitbesteding.

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

*Artikel 32 [artikel R13 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Uitwisseling van ervaringen**

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

*Artikel 33 [artikel R30 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Coördinatie van aangemelde instanties**

De Commissie zorgt voor passende coördinatie en samenwerking tussen instanties die zijn aangemeld uit hoofde van deze richtlijn in de vorm van (een) sectorale groep(en) van aangemelde instanties.

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

## **HOOFDSTUK 5**

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

*Artikel 34*

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

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

*Artikel 35 [artikel R31 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

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

1. Wanneer de markttoezichtautoriteiten van een lidstaat maatregelen hebben genomen krachtens artikel 20 van Verordening (EG) nr. 765/2008 of voldoende redenen hebben om aan te nemen dat een onder deze richtlijn vallend drukvat een risico voor de gezondheid of veiligheid van personen of voor andere onder deze richtlijn vallende aspecten van de bescherming van algemene belangen vormt, voeren zij een beoordeling van het drukvat uit in het licht van alle in deze richtlijn vastgestelde eisen. De desbetreffende marktdeelnemers werken op elke vereiste wijze met de markttoezichtautoriteiten samen.

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

De markttoezichtautoriteiten brengen de desbetreffende aangemelde instantie hiervan op de hoogte.

Artikel 21 van Verordening (EG) nr. 765/2008 is van toepassing op de in de tweede alinea genoemde maatregelen.

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

3. De marktdeelnemer zorgt ervoor dat alle passende corrigerende maatregelen worden toegepast op alle betrokken drukvaten die hij in de Unie op de markt heeft aangeboden.

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

De markttoezichtautoriteiten brengen de Commissie en de andere lidstaten onverwijld van deze maatregelen op de hoogte.

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

- a) het drukvat voldoet niet aan de in deze richtlijn vastgestelde eisen ten aanzien van de gezondheid of veiligheid van personen of andere aspecten van de bescherming van algemene belangen;
- b) tekortkomingen in de geharmoniseerde normen waarnaar wordt verwezen in artikel 12 als normen die een vermoeden van conformiteit vestigen.

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

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



8. De lidstaten zorgen ervoor dat ten aanzien van het betrokken drukvat onmiddellijk de passende beperkende maatregelen worden genomen.

*Artikel 36 [artikel R32 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

**Vrijwaringsprocedure van de Unie**

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

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

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

3. Indien de nationale maatregel gerechtvaardigd wordt geacht en de niet-conformiteit van het drukvat wordt toegeschreven aan tekortkomingen in de geharmoniseerde normen als bedoeld in artikel 35, lid 5, onder b), van deze richtlijn, past de Commissie de in artikel 8 van Verordening (EU) nr. [.../...] [betreffende Europese normalisatie] bedoelde procedure toe.

*Artikel 37 [artikel R33 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

**Conforme drukvaten die toch een risico voor de gezondheid en veiligheid meebrengen**

1. Wanneer een lidstaat na uitvoering van een beoordeling overeenkomstig artikel 35, lid 1, vaststelt dat een drukvat dat conform is met deze richtlijn toch een risico voor de gezondheid of veiligheid van personen of voor andere aspecten van de bescherming van algemene belangen meebrengt, verlangt deze lidstaat van de desbetreffende marktdeelnemer dat hij alle passende maatregelen neemt om ervoor te zorgen dat het drukvat dat risico niet meer meebrengt wanneer het in de handel wordt gebracht, of om het drukvat binnen een door de lidstaat vast te stellen redelijke termijn, die evenredig is met de aard van het risico, uit de handel te nemen of terug te roepen.

2. De marktdeelnemer zorgt ervoor dat de door hem genomen corrigerende maatregelen worden toegepast op alle betrokken drukvaten die hij in de Unie op de markt heeft aangeboden.

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

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

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

*Artikel 38 [artikel R34 van Besluit nr. 768/2008/EG]*

### **Formele niet-conformiteit**

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

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

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

↓ 2009/105/EG

## **~~HOOFDSTUK III~~**

## **~~CE-MARKERING EN OPSCHRIFTEN~~**

*~~Artikel 15~~*

~~Onverminderd artikel 7:~~

~~a) ontstaat, wanneer een lidstaat vaststelt dat de CE-markering ten onrechte is aangebracht, voor de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde de verplichting om onder de door deze lidstaat gestelde voorwaarden~~

~~het product in overeenstemming te brengen met de bepalingen inzake de CE-markering en aan de overtreding een einde te maken;~~

~~b) treft de lidstaat, indien de tekortkoming blijft bestaan, alle nodige maatregelen om overeenkomstig de procedure van artikel 7 het in de handel brengen van het bewuste product te beperken of te verbieden dan wel het uit de handel te laten nemen.~~

#### Artikel 16

~~1. De CE-markering alsmede de in bijlage II, punt 1, bedoelde opschriften worden zichtbaar, leesbaar en onuitwisbaar aangebracht op het drukvat of op een kentekenplaat die onafneembaar op het vat bevestigd is.~~

~~De CE-markering bestaat uit de initialen CE, in de grafische vorm waarvan het model in bijlage II, punt 1.1, is afgebeeld. De CE-markering wordt gevolgd door het in artikel 9, lid 1, bedoelde identificatienummer van de erkende keuringsinstantie die met de EG-keuring of het EG-toezicht is belast.~~

~~2. Op de drukvaten mogen geen markeringen worden aangebracht die derden kunnen misleiden omtrent de betekenis of de grafische vorm van de CE-markering. Op de drukvaten of, in voorkomend geval, op de opschriftenplaat mogen andere markeringen worden aangebracht, op voorwaarde dat de zichtbaarheid en de leesbaarheid van de CE-markering niet worden verminderd.~~

↓ 2009/105/EG (aangepast)

## HOOFDSTUK IV6

### ⊗ *OVERGANGS- EN* ⊗ *SLOTBEPALINGEN*

↓ 2009/105/EG

#### Artikel 17

~~Elk besluit dat ter uitvoering van deze richtlijn wordt genomen en tot gevolg heeft dat beperkingen worden opgelegd aan het op de markt brengen en/of de ingebruikneming van een drukvat, moet nauwkeurig worden gemotiveerd. Van dit besluit wordt zo spoedig mogelijk kennis gegeven aan de betrokkenen, met vermelding van de mogelijkheden van beroep krachtens de in de betrokken lidstaat geldende wetgeving en van de termijnen binnen welke dat beroep moet worden ingesteld.~~

---

↓ nieuw

#### Artikel 39

#### Sancties

De lidstaten stellen regels vast voor sancties op overtredingen van de ingevolge deze richtlijn vastgestelde nationale bepalingen en nemen alle nodige maatregelen om ervoor zorgen dat zij worden toegepast.

De vastgestelde sancties moeten doeltreffend, evenredig en afschrikkend zijn.

De lidstaten delen deze bepalingen uiterlijk op [de in artikel 41, lid 1, tweede alinea, vermelde datum] aan de Commissie mede en stellen haar onverwijld in kennis van eventuele latere wijzigingen.

#### Artikel 40

#### Overgangsbepalingen

De lidstaten belemmeren het op de markt aanbieden en/of de ingebruikneming van onder Richtlijn 2009/105/EG vallende drukvaten die met die richtlijn in overeenstemming zijn en die vóór [de in artikel 41, lid 1, tweede alinea, vermelde datum] in de handel zijn gebracht, niet.

Conformiteitscertificaten die krachtens Richtlijn 2009/105/EG zijn afgegeven, zijn krachtens deze richtlijn geldig tot [de in artikel 41, lid 1, tweede alinea, vermelde datum], tenzij zij vóór die datum aflopen.

---

↓

#### Artikel ~~18~~41

#### Omzetting

1. De lidstaten dienen uiterlijk op [datum invoegen – twee jaar na de vaststelling] de nodige wettelijke en bestuursrechtelijke bepalingen vast te stellen en bekend te maken om aan artikel 2, de artikelen 6 tot en met 40, en bijlage II te voldoen. Zij delen de Commissie de tekst van die bepalingen onverwijld mede, alsmede een tabel ter weergave van het verband tussen die bepalingen en deze richtlijn.

Zij passen die bepalingen toe vanaf [dag na de in de eerste alinea vermelde datum].

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

---

↓ 2009/105/EG

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

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

Artikel ~~1942~~

⊗ **Intrekking** ⊗

Richtlijn ~~87/404/EEG~~ 2009/105/EG, ~~zoals gewijzigd bij de in bijlage IV, deel A, genoemde richtlijnen~~, wordt ⊗ met ingang van [dag volgende op datum genoemd in artikel 41, lid 1, tweede alinea] ⊗ ingetrokken, onverminderd de verplichtingen van de lidstaten met betrekking tot de in bijlage IV, deel B, bij Richtlijn 2009/105/EG genoemde termijnen voor omzetting in nationaal recht en toepassing van de aldaar genoemde richtlijnen.

---

↓ 2009/105/EG

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

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

Artikel ~~2043~~

⊗ **Inwerkingtreding** ⊗

---

↓ 2009/105/EG

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

---

↓

De artikelen 1, 3, 4 en 5 en de bijlagen I en III zijn van toepassing met ingang van [de in artikel 41, lid 1, tweede alinea, genoemde datum].

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

*Artikel ~~244~~*

⊗ Adressaten ⊗

---

↓ 2009/105/EG

Deze richtlijn is gericht tot de lidstaten.

Gedaan te [...],

*Voor het Europees Parlement  
De voorzitter*

*Voor de Raad  
De voorzitter*

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

## BIJLAGE I

~~ESSENTIËLE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN~~ ☒ VEILIGHEIDSEISEN ☒

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

~~(bedoeld in artikel 3, lid 1)~~

### 1. MATERIALEN

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

---

↓ 2009/105/EG

#### *1.1. Aan druk onderworpen delen*

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

De ~~in artikel 1 bedoelde~~ materialen die gebruikt worden voor de vervaardiging van de aan druk onderworpen delen:

---

↓ 2009/105/EG

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

↓ 2009/105/EG (aangepast)

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

Deze materialen moeten vergezeld gaan van een door de ~~producent~~ ☒ fabrikant ☒ van het materiaal opgesteld attest, zoals beschreven in bijlage II, punt 1.3.

---

↓ 2009/105/EG

1.1.1. *Drukvaten van staal*

Niet-gelegeerd kwaliteitsstaal moet aan de onderstaande voorschriften beantwoorden:

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

---

↓ 2009/105/EG

indien het proefstuk in de walsrichting is uitgenomen

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

indien het proefstuk loodrecht op de walsrichting is uitgenomen

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

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

- iii) de gemiddelde ~~waarde van de~~ breukenergie  $\otimes$  bij vervorming  $\langle \otimes \rangle$  KCV, bepaald op ~~3~~ drie proefstukken in de lengterichting moet bij de minimale bedrijfstemperatuur ten minste 35 J/cm<sup>2</sup> bedragen. Slechts één van de drie waarden mag kleiner zijn dan 35 J/cm<sup>2</sup>, maar in geen geval kleiner dan 25 J/cm<sup>2</sup>.

Indien het staalsoorten betreft die zijn bestemd voor de vervaardiging van drukkaten met een minimale bedrijfstemperatuur die lager is dan -10 °C met een wanddikte van meer dan 5 mm, moet deze kwaliteit worden gecontroleerd.



### 1.1.2. Drukvaten van aluminium

Niet-gelegeerd aluminium moet een aluminiumgehalte van ten minste 99,5 % hebben en de in artikel 1, ~~lid 3, onder a)~~ lid 1, onder b), beschreven legeringen moeten bij de maximale bedrijfstemperatuur voldoende bestand zijn tegen interkristallijne corrosie.

Deze materialen moeten bovendien aan de onderstaande eisen beantwoorden:

- a) in gegloeide toestand worden geleverd;~~en~~
- b) de hierna genoemde producteigenschappen hebben:
  - de maximumwaarde van de treksterkte  $R_{m, \max}$  moet minder dan of gelijk aan  $350 \text{ N/mm}^2$  zijn;
  - de rek na breuk moet zijn:

---

↓ 2009/105/EG

- indien het proefstuk in de walsrichting wordt uitgenomen:  $A \geq 16 \%$ ,
- indien het proefstuk loodrecht op de walsrichting wordt uitgenomen:  $A \geq 14 \%$ .

### 1.2. Lastoevoegmaterialen

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

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

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

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

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

### 1.4. Niet aan druk onderworpen delen

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

## 2. ONTWERP VAN DRUKVATEN

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

↓ 2009/105/EG

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

↓ 2009/105/EG (aangepast)

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

- b) De fabrikant dient ook met de volgende bepalingen rekening te houden:
- i) het moet mogelijk zijn de drukvaten inwendig te controleren;
  - ii) het moet mogelijk zijn de drukvaten te legen;
  - iii) de mechanische eigenschappen moeten behouden blijven gedurende de periode waarin het drukvat overeenkomstig zijn bestemming wordt gebruikt;
  - iv) de drukvaten moeten, met inachtneming van hun voorgeschreven gebruik, voldoende tegen corrosie beschermd zijn;
- ~~en~~  c) De fabrikant dient rekening te houden  met het feit dat in de voorgeschreven gebruiksomstandigheden:
- i) de drukvaten geen belastingen mogen ondergaan die de veiligheid bij gebruik zouden kunnen schaden;
  - ii) de inwendige druk de maximale bedrijfsdruk PS niet blijvend mag overschrijden. Een kortstondige overschrijding met ten hoogste 10 % is echter toegestaan.

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

### 2.1. Wanddikte

Indien het product PSV niet groter is dan 3 000 bar.l, moet de fabrikant één van de in 2.1.1 en 2.1.2 beschreven methoden kiezen om de wanddikte van het drukvat te bepalen; indien het

product PSV groter is dan 3 000 bar.l, of indien de maximale bedrijfstemperatuur hoger is dan 100 °C, moet die wanddikte volgens de in 2.1.1 beschreven methode worden bepaald.

---

↓ 2009/105/EG

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

#### 2.1.1. Berekeningsmethode

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)  
⇒ nieuw

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

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

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

#### 2.1.2. Proefondervindelijke methode

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

### 3. FABRICAGEMETHODEN

Drukvaten moeten overeenkomstig ~~het technische constructiedossier bedoeld in~~ bijlage II, punt  2,  3  of 4  , worden vervaardigd en onderworpen aan productiecontroles.

#### 3.1. Voorbereiding van de samenstellende delen

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

### 3.2. Lassen van aan druk onderworpen delen

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

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

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

## 4. INGEBRUIKNEMING VAN DE DRUKVATEN

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

## BIJLAGE II

### ☒ CONFORMITEITSBEOORDELINGSPROCEDURES ☒

#### ☒ 1. EU-TYPEONDERZOEK (MODULE B) ☒

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

---

↓ nieuw

1.2. Het EU-typeonderzoek kan op een van de volgende wijzen worden verricht:

- onderzoek van een voor de betrokken productie representatief model van het volledige drukvat (productietype);
- beoordeling van de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat via onderzoek van de technische documentatie en het bewijsmateriaal als bedoeld in punt 3, zonder onderzoek van een model van een drukvat (ontwerptype).

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

☒ 1.3. De aanvraag voor een EU-typeonderzoek wordt door de fabrikant of diens gemachtigde bij één enkele aangemelde instantie ingediend voor een model van een drukvat of voor een model dat representatief is voor een reeks drukvaten. ☒

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

☒ De aanvraag omvat: ☒

☒ a) naam en adres van de fabrikant en, indien de aanvraag wordt ingediend door zijn gemachtigde, ook diens naam en adres; ☒

---

↓ nieuw

b) een schriftelijke verklaring dat er geen gelijklopende aanvraag bij een andere aangemelde instantie is ingediend;

c) de technische documentatie. Aan de hand van de technische documentatie moet kunnen worden beoordeeld of het drukvat aan de toepasselijke eisen van deze richtlijn voldoet; zij omvat een adequate risicoanalyse en -beoordeling.

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

- i) een algemene beschrijving van het drukvat;
- ii) ontwerp- en fabricagetekeningen van het type, alsmede schema's van componenten enz.;
- iii) beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van die tekeningen en schema's en van de werking van het product;
- iv) een lijst van de geheel of gedeeltelijk toegepaste geharmoniseerde normen waarvan de referenties in het *Publicatieblad van de Europese Unie* zijn bekendgemaakt, en indien de geharmoniseerde normen niet zijn toegepast, een beschrijving van de wijze waarop aan de essentiële veiligheidseisen van deze richtlijn is voldaan. Bij gedeeltelijk toegepaste geharmoniseerde normen wordt in de technische documentatie gespecificeerd welke delen zijn toegepast;
- v) berekeningen voor ontwerpen, uitgevoerde controles enz.;
- vi) testrapporten;
- vii) de modellen van drukvaten die representatief zijn voor de betrokken productie. De aangemelde instantie kan meer modellen van drukvaten verlangen als dit voor het testprogramma nodig is;
- viii) het bewijsmateriaal voor de geschiktheid van het technisch ontwerp. Hierin worden de gevolgde documenten vermeld, in het bijzonder wanneer de desbetreffende geharmoniseerde normen niet volledig zijn toegepast. Zo nodig worden ook de resultaten vermeld van tests die door een geschikt laboratorium van de fabrikant of namens hem en onder zijn verantwoordelijkheid door een ander laboratorium zijn verricht;

↓ 2009/105/EG (aangepast)

- ix) de handleiding;
- x) een document met een beschrijving van:
- de gekozen materialen,
  - de gekozen lasprocedures,
  - de gekozen controles,
  - alle ter zake doende informatie over het ontwerp van het drukvat.

Wanneer een model van een drukvat wordt onderzocht, dient de technische documentatie bovendien te bevatten:

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

↓ nieuw

1.4. De aangemelde instantie verricht de volgende handelingen:

Voor het drukvat:

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

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

1.4.2. controleert zij of de modellen van drukvaten overeenkomstig de technische documentatie zijn vervaardigd, of zij veilig kunnen worden gebruikt onder de gebruiksomstandigheden waarvoor zij bedoeld zijn, en stelt zij vast welke elementen overeenkomstig de toepasselijke bepalingen van de relevante geharmoniseerde normen zijn ontworpen, alsook welke elementen zijn ontworpen zonder toepassing van de relevante bepalingen van die normen;

1.4.3. verricht zij de nodige onderzoeken en tests, of laat zij die verrichten om, ingeval de fabrikant heeft gekozen voor de oplossingen uit de relevante geharmoniseerde normen, te controleren of deze op de juiste wijze zijn toegepast;

1.4.4. verricht zij de nodige onderzoeken en tests, of laat zij die verrichten om, ingeval de oplossingen uit de relevante geharmoniseerde normen niet zijn toegepast, te controleren of de door de fabrikant gekozen oplossingen aan de desbetreffende essentiële veiligheidseisen van deze richtlijn voldoen;

1.4.5. stelt zij in overleg met de fabrikant de plaats vast waar de onderzoeken en tests zullen worden uitgevoerd.

1.5. De aangemelde instantie stelt een evaluatieverslag op over de overeenkomstig punt 1.4 verrichte activiteiten en de resultaten daarvan. Onverminderd haar verplichtingen jegens de aanmeldende autoriteiten maakt de aangemelde instantie de inhoud van het verslag uitsluitend met instemming van de fabrikant geheel of gedeeltelijk openbaar.

1.6. Indien het type voldoet aan de eisen van deze richtlijn, verstrekt de aangemelde instantie de fabrikant een certificaat van EU-typeonderzoek. Het certificaat bevat naam en adres van de fabrikant, de conclusies van het onderzoek, de eventuele voorwaarden voor de geldigheid van het certificaat en de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde type. Het certificaat kan vergezeld gaan van een of meer bijlagen.

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

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

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

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

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

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

1.9. De fabrikant houdt tot tien jaar na het in de handel brengen van het drukvat een kopie van het certificaat van EU-typeonderzoek, de bijlagen en aanvullingen, samen met de technische documentatie, ter beschikking van de nationale autoriteiten.

1.10. De gemachtigde van de fabrikant kan de in punt 1.3 bedoelde aanvraag indienen en de in de punten 1.7 en 1.9 vermelde verplichtingen vervullen, op voorwaarde dat dit in het mandaat gespecificeerd is.



---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

☒ 2. CONFORMITEIT MET HET TYPE OP BASIS VAN INTERNE PRODUCTIECONTROLE PLUS PRODUCTTESTS ONDER TOEZICHT (MODULE C1) ☒

---

↓ nieuw

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

2.2. Fabricage

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

2.3. Productcontroles

2.3.1. Elk afzonderlijk vervaardigd drukvat wordt door of namens de fabrikant aan een of meer tests betreffende een of meer specifieke aspecten van het drukvat onderworpen om te controleren of het conform is met het type als beschreven in het certificaat van EU-typegoedkeuring en met de desbetreffende eisen van deze richtlijn. De tests worden uitgevoerd onder verantwoordelijkheid van een door de fabrikant gekozen aangemelde instantie.

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

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

☒ 2.3.2. De aangemelde instantie verricht de nodige onderzoeken en proeven om na te gaan of het drukvat voldoet aan de eisen van deze richtlijn door middel van controle en beproeving overeenkomstig de volgende punten: ☒

- ☒ a) De fabrikant biedt zijn drukvaten aan in homogene partijen en neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces de homogeniteit van elke partij waarborgt. ☒
- ☒ b) De partijen gaan vergezeld van het certificaat van EU-typeonderzoek. ☒
- ☒ c) Bij het onderzoek van een partij gaat de aangemelde instantie na of de drukvaten zijn vervaardigd en gecontroleerd overeenkomstig de technische documentatie en wordt

elk drukvat van een partij onderworpen aan een hydraulische persproef of een pneumatische persproef van dezelfde doelmatigheid, bij een druk  $P_h$  die gelijk is aan 1,5-maal de berekeningsdruk om de sterkte van het drukvat na te gaan. De pneumatische proef kan slechts plaatsvinden indien de lidstaat waar de proef wordt verricht, de veiligheidsprocedures voor de proef aanvaardt.

- d) De aangemelde instantie verricht bovendien proeven op proefstukken die, naar keuze van de fabrikant, genomen zijn van een productiemonster of van een drukvat, teneinde de kwaliteit van de lassen te controleren. De proeven worden op de lassen in de lengterichting verricht. Indien echter voor de lassen in de lengterichting en omtreksrichting een verschillende lasmethode wordt gebruikt, worden deze proeven ook op de lassen in de omtreksrichting uitgevoerd.
- e) Voor de in bijlage I, punt 2.1.2, bedoelde drukvaten worden deze proeven op proefstukken vervangen door een hydraulische proef op vijf willekeurig gekozen drukvaten van elke partij om na te gaan of zij voldoen aan de essentiële veiligheidseisen van bijlage I, punt 2.1.2.
- f) Indien een partij wordt goedgekeurd, brengt de aangemelde instantie op elk drukvat haar identificatienummer aan of laat zij dit doen. Tevens stelt zij ten aanzien van de verrichte proeven een conformiteitscertificaat op. Alle drukvaten van de partij mogen in de handel worden gebracht, behalve de drukvaten die de hydraulische of de pneumatische proef niet met goed gevolg hebben ondergaan.
- g) Indien een partij wordt afgekeurd, neemt de aangemelde instantie passende maatregelen om te voorkomen dat die partij in de handel wordt gebracht. Ingeval het vaak voorkomt dat partijen worden afgekeurd, kan de aangemelde instantie de statistische keuring staken.
- h) De fabrikant moet in staat zijn, desgevraagd de in punt f) bedoelde conformiteitscertificaten van de aangemelde instantie over te leggen.

#### 2.4. CE-markering en conformiteitsverklaring

↓ nieuw

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

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

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

#### 2.5. Gemachtigde

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

### **3. CONFORMITEIT MET HET TYPE OP BASIS VAN INTERNE PRODUCTIECONTROLE PLUS DRUKVATCONTROLES ONDER TOEZICHT MET WILLEKEURIGE TUSSENPOZEN (MODULE C2)**

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

#### 3.2. Fabricage

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

↓ 2009/105/EG (aangepast)

☒ 3.2.1. Alvorens over te gaan tot de fabricage, dient de fabrikant de aangemelde instantie een document toe te zenden waarin de fabricagemethoden zijn omschreven alsmede alle vooraf vastgestelde en systematische maatregelen die zijn genomen om de conformiteit van de drukvaten met het certificaat van EU-typeonderzoek te waarborgen. ☒

☒ 3.2.2. Het document omvat: ☒

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

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

☒ c) de verbintenis, het onderzoek en de proeven overeenkomstig het controledossier te verrichten en bij elk geproduceerd drukvat een hydraulische persproef of, mits de lidstaat hiermee akkoord gaat, een pneumatische persproef uit te voeren bij een persdruk die gelijk is aan 1,5-maal de berekeningsdruk. ☒

☒ Deze onderzoeken en proeven, waarover verslag moet worden uitgebracht, moeten worden uitgevoerd onder de verantwoordelijkheid van gekwalificeerd personeel dat ten opzichte van de met de productie belaste diensten voldoende onafhankelijk is; ☒

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

---

↓ nieuw

### 3.3. Drukvatcontroles

Een door de fabrikant gekozen aangemelde instantie voert met passende, door de instantie te bepalen tussenpozen drukvatcontroles uit om de kwaliteit van de interne controle van het drukvat te verifiëren, waarbij onder meer rekening wordt gehouden met de technologische complexiteit van de drukvaten en de geproduceerde hoeveelheid. Voordat de drukvaten in de handel worden gebracht, trekt de aangemelde instantie op de plaats van fabricage een adequate steekproef van de als eindproduct vervaardigde drukvaten, die aan een onderzoek wordt onderworpen en waarop passende tests als omschreven in de relevante delen van de geharmoniseerde normen, of gelijkwaardige tests worden verricht om te controleren of het drukvat conform is met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en met de relevante eisen van deze richtlijn.

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

☒ De aangemelde instantie moet zich er ook van vergewissen dat de fabrikant daadwerkelijk de in serie vervaardigde drukvaten controleert overeenkomstig punt 3.2, onder c). ☒

☒ De fabrikant verstrekt de aangemelde instantie alle nodige inlichtingen, en met name: ☒

☒ a) de technische documentatie; ☒

☒ b) het controleverslag; ☒

☒ c) het certificaat van EU-typeonderzoek ☒

☒ d) een verslag van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven. ☒

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

---

↓ nieuw

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

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

Wanneer de tests door een aangemelde instantie worden uitgevoerd, brengt de fabrikant, onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie, tijdens het fabricageproces het identificatienummer van deze instantie aan.

### 3.4. CE-markering en conformiteitsverklaring

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

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

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

Bij elk drukvat dat in de handel wordt gebracht, wordt een kopie van de verklaring gevoegd. Wanneer echter een groot aantal drukvaten aan één gebruiker wordt geleverd, mag dit voorschrift geacht worden te gelden voor de partij of zending en niet voor elk drukvat afzonderlijk.

### 3.5. Gemachtigde

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

## 4. CONFORMITEIT MET HET TYPE OP BASIS VAN INTERNE PRODUCTIECONTROLE (MODULE C)

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

### 4.2. Fabricage

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

Alvorens over te gaan tot de fabricage, dient de fabrikant de aangemelde instantie die het certificaat van EU-typeonderzoek heeft afgegeven, een document toe te zenden waarin de fabricagemethoden zijn omschreven alsmede alle vooraf vastgestelde en systematische maatregelen die zijn genomen om de conformiteit van de drukvaten met het certificaat van EU-typeonderzoek te waarborgen.

☒ Het document omvat: ☒

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

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

☒ c) de verbintenis, het onderzoek en de proeven overeenkomstig het controledossier te verrichten en bij elk geproduceerd drukvat een hydraulische persproef of, mits de lidstaat hiermee akkoord gaat, een pneumatische persproef uit te voeren bij een persdruk die gelijk is aan 1,5-maal de berekeningsdruk. ☒

☒ Deze onderzoeken en proeven, waarover verslag moet worden uitgebracht, moeten worden uitgevoerd onder de verantwoordelijkheid van gekwalificeerd personeel dat ten opzichte van de met de productie belaste diensten onafhankelijk is; ☒

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

☒ De aangemelde instantie die het certificaat van EU-typeonderzoek heeft afgegeven, moet vóór de datum waarop met de vervaardiging wordt begonnen, het in punt 4.2 bedoelde document onderzoeken om de conformiteit ervan met het certificaat van EU-typeonderzoek te certificeren. ☒

#### 4.3. CE-markering en conformiteitsverklaring

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

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

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

Bij elk drukvat dat in de handel wordt gebracht, wordt een kopie van de verklaring gevoegd. Wanneer echter een groot aantal drukvaten aan één gebruiker wordt geleverd, mag dit voorschrift geacht worden te gelden voor de partij of zending en niet voor elk drukvat afzonderlijk.

#### 4.4. Gemachtigde

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

↓ 2009/105/EG (aangepast)

### BIJLAGE III

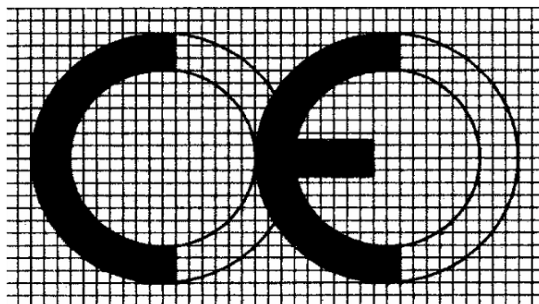
## ~~CE-MARKERING, OPSCHRIFTEN, HANDLEIDING, TECHNISCH~~ ~~CONSTRUCTIEDOSSIER, DEFINITIES EN SYMBOLEN~~

### 1. CE-MARKERING EN OPSCHRIFTEN

↓ 2009/105/EG

#### ~~1.1. CE-markering~~

~~De CE-markering bestaat uit de initialen CE in de volgende grafische vorm:~~



~~Bij vergroting of verkleining van de CE-markering moeten de verhoudingen van de in dit punt open gegradueerde afbeelding in acht worden genomen.~~

~~De onderscheiden onderdelen van de CE-markering moeten nagenoeg dezelfde hoogte hebben, die minimaal 5 mm bedraagt.~~

↓ nieuw

Drukvlaten waarvan het product PSV groter is dan 50 bar.l, moeten voorzien zijn van de in de artikelen 15 en 16 bedoelde CE-markering.

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

### ~~1.2. Opschriften~~

☒ Behalve de CE-markering en de krachtens artikel 6, leden 5 en 6, op het etiket te vermelden informatie moeten ☒ ~~Op~~ het vat of de opschriftenplaat ~~moeten~~ ten minste de volgende opschriften zijn aangebracht:

---

↓ 2009/105/EG

- a) de maximale bedrijfsdruk (PS in bar);
- b) de maximale bedrijfstemperatuur ( $T_{\max}$  in °C);
- c) de minimale bedrijfstemperatuur ( $T_{\min}$  in °C);
- d) inhoud van het vat (V in l);
- ~~e) de naam of het merk van de fabrikant;~~
- ~~f) het type en het serie- of partijnummer van het drukvat;~~
- g) de laatste twee cijfers van het jaar waarin de CE-markering is aangebracht.

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

Indien een opschriftenplaat wordt gebruikt, moet deze zo zijn uitgevoerd dat hergebruik niet mogelijk is en moet er ruimte openblijven voor andere informatie.

## **2. HANDLEIDING ☒ EN VEILIGHEIDSINFORMATIE ☒**

De handleiding moet de volgende informatie bevatten:

---

↓ 2009/105/EG

- a) de in punt 1 genoemde gegevens, met uitzondering van het serienummer van het drukvat;
- b) het beoogde gebruiksgebied;
- c) de voor de veiligheid van het drukvat noodzakelijke onderhouds- en installatievoorschriften.



---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

De handleiding wordt in de officiële taal of talen van ~~het land~~ ☒ de lidstaat ☒ van bestemming gesteld.

---

↓ 2009/105/EG

### **3. TECHNISCH CONSTRUCTIEDOSSIER**

~~Het technische constructiedossier moet een beschrijving van de technieken en activiteiten van operationele aard bevatten, die zijn gekozen om te voldoen aan de essentiële veiligheidsvoorschriften bedoeld in bijlage I of aan de geharmoniseerde normen, bedoeld in artikel 5, lid 1, en met name:~~

- ~~a) een gedetailleerde constructietekening van het type drukvat;~~
- ~~b) de handleiding;~~
- ~~c) een document met een beschrijving van:~~
  - ~~de gekozen materialen;~~
  - ~~de gekozen lasprocedures;~~
  - ~~de gekozen controles;~~
- ~~alle ter zake doende informatie over het ontwerp van het drukvat.~~

~~Wanneer de in de artikelen 11 tot en met 14 bedoelde procedures worden aangewend dient dit dossier bovendien te bevatten:~~

- ~~a) de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden;~~
- ~~b) het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en verbindingen welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten;~~
- ~~c) een verslag over het verrichte onderzoek en de verrichte proeven of de beschrijving van de beoogde controles.~~

### **43. DEFINITIES EN SYMBOLEN**

#### 43.1. Definities

- a) De berekeningsdruk "P" is de overdruk die door de fabrikant is gekozen en die gebruikt wordt voor de bepaling van de dikte van de aan druk onderworpen delen van het drukvat.
- b) De maximale bedrijfsdruk "PS" is de maximale overdruk die, onder normale gebruiksomstandigheden van het drukvat, mag worden uitgeoefend.

- c) De minimale bedrijfstemperatuur " $T_{\min}$ " is de laagste stabiele temperatuur van de wand van het drukvat onder normale gebruiksomstandigheden.
- d) De maximale bedrijfstemperatuur " $T_{\max}$ " is de hoogste stabiele temperatuur van de wand van het drukvat onder normale gebruiksomstandigheden.
- e) De rekgrens " $R_{ET}$ " is de waarde bij de maximale bedrijfstemperatuur  $T_{\max}$ :
  - i) van de bovenste vloeigrens  $R_{eH}$  bij materiaal dat een onderste en bovenste vloeigrens heeft, of

---

↓ 2009/105/EG (aangepast)

- ii) van de conventionele rekgrens  $\otimes$  0,2 %  $\otimes$   $R_{p0,2}$ , of
- iii) van de conventionele rekgrens  $\otimes$  1,0 %  $\otimes$   $R_{p1,0}$  bij niet-gelegeerd aluminium.

---

↓ 2009/105/EG

- f) Familie drukvaten:

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

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

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

- g) Een partij drukvaten bestaat uit ten hoogste 3 000 drukvaten van hetzelfde type.
- h) Van seriefabricage in de zin van deze richtlijn is sprake wanneer verscheidene drukvaten van een zelfde type in een gegeven periode volgens een ononderbroken fabricageproces worden vervaardigd overeenkomstig een gemeenschappelijk ontwerp en volgens dezelfde fabricagemethoden.
- i) Attest: document waarin de producent verklaart dat de geleverde producten voldoen aan de eisen van de bestelling en waarin hij de resultaten verstrekt – in het bijzonder de chemische samenstelling en de mechanische eigenschappen – van de routinecontroles die in de fabriek zijn uitgevoerd op producten uit hetzelfde productieproces als de geleverde producten, maar niet noodzakelijkerwijs op de geleverde producten zelf.

↓ 2009/105/EG (aangepast)

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

↓ 2009/105/EG

### **BIJLAGE III**

#### ~~**DOOR DE LIDSTATEN IN ACHT TE NEMEN MINIMUMCRITERIA VOOR DE ERKENNING VAN KEURINGSIINSTANTIES**~~

~~(bedoeld in artikel 9, lid 2)~~

~~1. De erkende keuringsinstantie, de directeur daarvan en het met de keuring belaste personeel mogen niet de ontwerper, de fabrikant, de leverancier of de installateur zijn van de vaten die zij keuren, noch de gemachtigde van een de 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 deze vaten. Een eventuele uitwisseling van~~

~~technische informatie tussen fabrikant en erkende keuringsinstantie wordt door deze bepaling niet uitgesloten.~~

~~2. De erkende keuringsinstantie en het personeel dat met de keuringen is belast, dienen de keuring uit te voeren met de grootste mate van beroepsintegriteit en technische bekwaamheid; zij dienen vrij te zijn van elke pressie en beïnvloeding, met name van financiële aard, die hun beoordeling of de uitslagen van hun keuring kan beïnvloeden, inzonderheid van personen of groepen van personen die bij de resultaten van de keuring belang hebben.~~

~~3. De erkende keuringsinstantie dient te beschikken over het nodige personeel en de nodige middelen om de met de uitvoering van de keuringen verbonden technische en administratieve taken op passende wijze te vervullen; tevens dient de erkende keuringsinstantie toegang te hebben tot het nodige materiaal voor bijzondere keuringen.~~

~~4. Het personeel dat met de keuringen is belast, dient:~~

~~a) een goede technische en beroepsopleiding te hebben genoten;~~

~~b) een behoorlijke kennis te bezitten van de voorschriften betreffende de keuringen die het verricht en voldoende ervaring met deze keuringen te hebben;~~

~~c) de vereiste bekwaamheid te bezitten om op grond van de verrichte keuringen 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 elke functionaris mag niet afhangen van het aantal keuringen dat hij verricht, noch van de uitslagen van deze keuringen.~~

~~6. De erkende keuringsinstantie dient een verzekering tegen wettelijke aansprakelijkheid te sluiten, tenzij deze wettelijke aansprakelijkheid op basis van het nationale recht door de staat wordt gedekt of de keuringen rechtstreeks door de lidstaat worden verricht.~~

~~7. Het personeel van de erkende keuringsinstantie is gebonden aan het beroepsgeheim ten aanzien van alles wat 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 erkende keuringsinstantie haar werkzaamheden uitoefent).~~

↓ 2009/105/EG (aangepast)

#### **BIJLAGE IV**

#### **DEEL A**

<del>Ingetrokken richtlijn met overzicht van de achtereenvolgende wijzigingen ervan</del>	
<del>(bedoeld in artikel 19)</del>	
<del>Richtlijn 87/404/EEG van de Raad</del>	

<del>(PB L 220 van 8.8.1987, blz. 48)</del>	
<del>Richtlijn 90/488/EEG van de Raad</del> <del>(PB L 270 van 2.10.1990, blz. 25)</del>	
<del>Richtlijn 93/68/EEG van de Raad</del> <del>(PB L 220 van 30.8.1993, blz. 1)</del>	<del>uitsluitend artikel 1, punt 1 en artikel 2</del>

## DEEL B

<del>Termijnen voor omzetting in nationaal recht en toepassing</del>		
<del>(bedoeld in artikel 19)</del>		
<del>Richtlijn</del>	<del>Omzettingstermijn</del>	<del>Toepassingsdatum</del>
<del>87/404/EEG</del>	<del>31 december 1989</del>	<del>1 juli 1990<sup>15</sup></del>
<del>90/488/EEG</del>	<del>1 juli 1991</del>	<del>—</del>
<del>93/68/EEG</del>	<del>30 juni 1994</del>	<del>1 januari 1995<sup>16</sup></del>

↓ 2009/105/EG (aangepast)

## BIJLAGE IV

<i>CONCORDANTIETABEL</i>	
<del>Richtlijn 87/404/EEG</del> ☒ 2009/105/EG ☒	<del>De onderhavige</del> ☒ Deze ☒ richtlijn
<del>Overweging 5, vijfde zin</del>	<del>Artikel 1, lid 3, onder b)</del>
<del>Artikel 1, lid 1</del>	<del>Artikel 1, lid 1</del>
<del>Artikel 1, lid 2, eerste alinea</del>	<del>Artikel 1, lid 3, onder a), eerste alinea</del>

<sup>15</sup> ~~Overeenkomstig artikel 18, lid 2, derde alinea, staan de lidstaten in de periode die eindigt op 1 juli 1992 het in de handel brengen en/of in bedrijf stellen toe van drukvaten die voldoen aan de voorschriften die op hun grondgebied golden vóór 1 juli 1990.~~

<sup>16</sup> ~~Overeenkomstig artikel 14, lid 2, staan de lidstaten tot 1 januari 1997 het in de handel brengen en het gebruik toe van de producten die in overeenstemming zijn met de markeringsregelingen welke vóór 1 januari 1995 van kracht zijn.~~

<del>Artikel 1, lid 2, tweede alinea, eerste streepje</del>	<del>Artikel 1, lid 3, onder a), tweede alinea</del>
<del>Artikel 1, lid 2, tweede alinea, tweede streepje, eerste en tweede streepje</del>	<del>Artikel 1, lid 3, onder a), derde alinea, punten i) en ii)</del>
<del>Artikel 1, lid 2, tweede alinea, derde streepje</del>	<del>Artikel 1, lid 3, onder a), vierde alinea</del>
<del>Artikel 1, lid 2, tweede alinea, vierde streepje</del>	<del>Artikel 1, lid 3, onder a), vijfde alinea</del>
<del>Artikel 1, lid 3, eerste, tweede en derde streepje</del>	<del>Artikel 1, lid 2, onder a), b) en e)</del>
<del>Artikelen 2, 3 en 4</del>	<del>Artikelen 2, 3 en 4</del>
<del>Artikel 5, lid 1</del>	<del>Artikel 5, lid 1</del>
<del>Artikel 5, lid 2</del>	<del>Artikel 5, lid 2</del>
<del>Artikel 5, lid 3, onder a) en b)</del>	<del>Artikel 5, lid 3, eerste en tweede alinea</del>
<del>Artikel 6</del>	<del>Artikel 6</del>
<del>Artikel 7, lid 1</del>	<del>Artikel 7, lid 1</del>
<del>Artikel 7, lid 2, eerste en tweede zin</del>	<del>Artikel 7, lid 2, eerste alinea</del>
<del>Artikel 7, lid 2, derde zin</del>	<del>Artikel 7, lid 2, tweede alinea</del>
<del>Artikel 7, lid 3</del>	<del>Artikel 7, lid 3</del>
<del>Artikel 7, lid 4</del>	<del>Artikel 7, lid 4</del>
<del>Artikel 8, lid 1, aanhef en onder a), aanhef</del>	<del>Artikel 8, lid 1, aanhef</del>
<del>Artikel 8, lid 1, onder a), eerste en tweede streepje</del>	<del>Artikel 8, lid 1, onder a) en b)</del>
<del>Artikel 8, lid 1, onder b)</del>	<del>Artikel 8, lid 2</del>
<del>Artikel 8, lid 2, onder a)</del>	<del>Artikel 8, lid 3, onder a)</del>
<del>Artikel 8, lid 2, onder b), eerste en tweede streepje</del>	<del>Artikel 8, lid 3, onder b), i) en ii)</del>
<del>Artikel 8, lid 3</del>	<del>Artikel 8, lid 4</del>
<del>Artikel 9</del>	<del>Artikel 9</del>
<del>Artikel 10, lid 1</del>	<del>Artikel 10, lid 1</del>
<del>Artikel 10, lid 2, eerste alinea</del>	<del>Artikel 10, lid 2, eerste alinea</del>
<del>Artikel 10, lid 2, tweede alinea, eerste en tweede streepje</del>	<del>Artikel 10, lid 2, tweede alinea, onder a) en b)</del>

<del>Artikel 10, lid 2, derde alinea</del>	<del>Artikel 10, lid 2, derde alinea</del>
<del>Artikel 10, lid 3, eerste alinea</del>	<del>Artikel 10, lid 3, eerste alinea</del>
<del>Artikel 10, lid 3, tweede alinea</del>	<del>Artikel 10, lid 3, tweede alinea</del>
<del>Artikel 10, lid 3, derde alinea, onder a) en b)</del>	<del>Artikel 10, lid 3, derde alinea, onder a) en b)</del>
<del>Artikel 10, lid 4</del>	<del>Artikel 10, lid 4</del>
<del>Artikel 10, lid 5, eerste zin</del>	<del>Artikel 10, lid 5, eerste alinea</del>
<del>Artikel 10, lid 5, tweede en derde zin</del>	<del>Artikel 10, lid 5, tweede alinea</del>
<del>Artikel 11, leden 1 en 2</del>	<del>Artikel 11, leden 1 en 2</del>
<del>Artikel 11, lid 3, aanhef</del>	<del>Artikel 11, lid 3, eerste alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.1</del>	<del>Artikel 11, lid 3, tweede alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.2</del>	<del>Artikel 11, lid 3, derde alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.3, eerste alinea</del>	<del>Artikel 11, lid 3, vierde alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.3, tweede alinea</del>	<del>Artikel 11, lid 3, vijfde alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.3, derde alinea</del>	<del>Artikel 11, lid 3, zesde alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.4, eerste alinea</del>	<del>Artikel 11, lid 3, zevende alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.4, tweede alinea</del>	<del>Artikel 11, lid 3, achtste alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.4, derde alinea</del>	<del>Artikel 11, lid 3, negende alinea</del>
<del>Artikel 11, lid 3, punt 3.5</del>	<del>Artikel 11, lid 3, tiende alinea</del>
<del>Artikel 12, lid 1, eerste alinea, eerste en tweede streepje</del>	<del>Artikel 12, lid 1, onder a) en b)</del>
<del>Artikel 12, lid 1, tweede alinea</del>	<del>Artikel 12, lid 2, eerste alinea</del>
<del>Artikel 12, lid 2</del>	<del>Artikel 12, lid 2, tweede alinea</del>
<del>Artikel 13, lid 1, eerste alinea</del>	<del>Artikel 13, lid 1</del>
<del>Artikel 13, lid 1, tweede alinea</del>	<del>Artikel 13, lid 2</del>
<del>Artikel 13, lid 2, eerste tot en met vierde streepje</del>	<del>Artikel 13, lid 3, onder a) tot en met d)</del>
<del>Artikel 14, lid 1</del>	<del>Artikel 14, eerste alinea</del>
<del>Artikel 14, lid 2, eerste alinea, eerste en tweede</del>	<del>Artikel 14, tweede alinea, onder a) en</del>

<del>streepje</del>	<del>b)</del>
<del>Artikel 14, lid 2, tweede alinea</del>	<del>Artikel 14, derde alinea</del>
<del>Artikelen 15, 16 en 17</del>	<del>Artikelen 15, 16 en 17</del>
<del>Artikel 18, lid 1</del>	<del>—</del>
<del>Artikel 18, lid 2</del>	<del>Artikel 18</del>
<del>—</del>	<del>Artikel 19</del>
<del>—</del>	<del>Artikel 20</del>
<del>Artikel 19</del>	<del>Artikel 21</del>
<del>Bijlage I, punt 1</del>	<del>Bijlage I, punt 1</del>
<del>Bijlage I, punt 1.1, eerste alinea, eerste, tweede en derde streepje</del>	<del>Bijlage I, punt 1.1, eerste alinea, onder a), b) en e)</del>
<del>Bijlage I, punt 1.1, tweede en derde alinea</del>	<del>Bijlage I, punt 1.1, tweede en derde alinea</del>
<del>Bijlage I, punten 1.1.1 en 1.1.2</del>	<del>Bijlage I, punten 1.1.1 en 1.1.2</del>
<del>Bijlage I, punten 1.2, 1.3 en 1.4</del>	<del>Bijlage I, punten 1.2, 1.3 en 1.4</del>
<del>Bijlage I, punt 2, eerste alinea, eerste, tweede en derde streepje</del>	<del>Bijlage I, punt 2, eerste alinea, onder a), b) en e)</del>
<del>Bijlage I, punt 2, tweede, derde en vierde alinea</del>	<del>Bijlage I, punt 2, tweede, derde en vierde alinea</del>
<del>Bijlage I, punten 2.1, 3 en 4</del>	<del>Bijlage I, punten 2.1, 3 en 4</del>
<del>Bijlage II, punt 1</del>	<del>Bijlage II, punt 1</del>
<del>Bijlage II, punt 1.a), eerste, tweede en derde streepje</del>	<del>Bijlage II, punt 1.1, eerste, tweede en derde alinea</del>
<del>Bijlage II, punt 1.b), eerste alinea, , eerste tot en met zevende streepje</del>	<del>Bijlage II, punt 1.2, eerste alinea, onder a) tot en met g)</del>
<del>Bijlage II, punt 1.b), tweede alinea</del>	<del>Bijlage II, punt 1.2, tweede alinea</del>
<del>Bijlage II, punt 2, eerste alinea, eerste, tweede en derde streepje</del>	<del>Bijlage II, punt 2, eerste alinea, onder a), b) en e)</del>
<del>Bijlage II, punt 2, tweede alinea</del>	<del>Bijlage II, punt 2, tweede alinea</del>
<del>Bijlage II, punt 3, eerste alinea</del>	<del>Bijlage II, punt 3, eerste alinea</del>



<del>Bijlage II, punt 3, tweede alinea, onder i), ii) en iii)</del>	<del>Bijlage II, punt 3, tweede alinea, onder a), b) en e)</del>
<del>Bijlage II, punt 4</del>	<del>Bijlage II, punt 4</del>
<del>Bijlage III, punten 1, 2 en 3</del>	<del>Bijlage III, punten 1, 2 en 3</del>
<del>Bijlage III, punt 4, eerste, tweede en derde streepje</del>	<del>Bijlage III, punt 4, onder a), b) en e)</del>
<del>Bijlage III, punten 5, 6 en 7</del>	<del>Bijlage III, punten 5, 6 en 7</del>
—	<del>Bijlage IV</del>
—	<del>Bijlage V</del>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 1, lid 1 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 1, lid 1, aanhef <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 1, lid 2 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 1, lid 2 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 1, lid 3, onder a) <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 1, lid 1, onder a) tot en met e) <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 1, lid 3, onder b) <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 2 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 3 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> ___ <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 2 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 3 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 4 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 4 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 5 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> ___ <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 6 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 7 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 8 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 9 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 10 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 11 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 12 <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 5 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 6 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Artikel 7 <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> — <input checked="" type="checkbox"/>

⊗ Artikel 8 ⊗	⊗ ___ ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 13 ⊗
⊗ Artikel 9 ⊗	⊗ — ⊗
⊗ Artikel 10 ⊗	⊗ — ⊗
⊗ Artikel 11, leden 1 en 2 ⊗	⊗ — ⊗
⊗ Artikel 11, lid 3 ⊗	⊗ Bijlage II, punt 2.3.2 ⊗
⊗ Artikel 12 ⊗	⊗ — ⊗
⊗ Artikel 13, lid 1 ⊗	⊗ Bijlage II, punt 3.2.1 ⊗
⊗ Artikel 13, lid 2 ⊗	⊗ Bijlage II, punt 3.2.2 ⊗
⊗ Artikel 13, lid 3 ⊗	⊗ — ⊗
⊗ Artikel 14, eerste alinea ⊗	⊗ — ⊗
⊗ Artikel 14, tweede alinea, aanhef ⊗	⊗ — ⊗
⊗ Artikel 14, tweede alinea, onder a) ⊗	⊗ Bijlage II, punt 3.3, tweede alinea ⊗
⊗ Artikel 14, tweede alinea, onder b) ⊗	⊗ — ⊗
⊗ Artikel 14, derde alinea ⊗	⊗ — ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 14 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 15 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 16 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 17 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 18 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 19 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 20 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 21 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 22 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 23 ⊗
⊗ — ⊗	⊗ Artikel 24 ⊗

☒ — ☒	☒ Artikel 25 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 26 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 27 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 28 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 29 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 30 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 31 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 32 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 33 ☒
☒ Artikel 15 ☒	☒ — ☒
☒ Artikel 16 ☒	☒ — ☒
☒ Artikel 17 ☒	☒ — ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 34 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 35 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 36 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 37 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 38 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 39 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 40 ☒
☒ Artikel 18 ☒	☒ Artikel 41, lid 2 ☒
☒ — ☒	☒ Artikel 41, lid 1 ☒
☒ Artikel 19 ☒	☒ Artikel 42 ☒
☒ Artikel 20 ☒	☒ Artikel 43 ☒
☒ Artikel 21 ☒	☒ Artikel 44 ☒
☒ Bijlage I ☒	☒ Bijlage I ☒
☒ — ☒	☒ Bijlage II ☒

☒ Bijlage II ☒	☒ Bijlage III ☒
☒ Bijlage III ☒	☒ — ☒
☒ Bijlage IV ☒	☒ — ☒
☒ Bijlage V ☒	☒ Bijlage IV ☒