

WETTEN, DECRETEN, ORDONNANTIES EN VERORDENINGEN LOIS, DECRETS, ORDONNANCES ET REGLEMENTS

MINISTERIE VAN VERKEER EN INFRASTRUCTUUR

N. 2002 — 982

[C — 2002/14065]

14 MAART 2002. — Koninklijk besluit betreffende vervoerbare drukapparatuur

ALBERT II, Koning der Belgen,

Aan allen die nu zijn en hierna wezen zullen, Onze Groot.

Gelet op de Richtlijn nr. 99/36/EG van de Raad van de Europese Unie van 29 april 1999 betreffende vervoerbare drukapparatuur;

Gelet op de wet van 11 juli 1961 betreffende de waarborgen welke de machines, de onderdelen van machines, het materieel, de werktuigen, de toestellen, de recipiënten en de beschermingsmiddelen inzake veiligheid en gezondheid moeten bieden, inzonderheid op artikel 1, § 1, dat vervangen werd bij de wet van 7 juli 1994;

Gelet op de wet van 18 februari 1969 betreffende de maatregelen ter uitvoering van de internationale verdragen en akten inzake vervoer over de weg, de spoorweg of de waterweg, inzonderheid op artikel 1, gewijzigd door de wetten van 21 juni 1985 en 28 juli 1987 en op artikel 3;

Gelet op de wet van 21 juni 1985 betreffende de technische eisen waaraan elk voertuig voor vervoer te land, de onderdelen ervan, evenals het veiligheidstoebehoren moeten voldoen, inzonderheid op artikel 1 § 2, gewijzigd door de wetten van 18 juli 1990, 5 april 1995, 4 augustus 1996 en 27 november 1996;

Gelet op het koninklijk besluit van 6 september 1993 tot oprichting van een accreditatiesysteem van certificatie-instellingen en tot vaststelling van de accreditatieprocedures overeenkomstig de criteria van de normen van de reeks NBN-EN-45000;

Gelet op het koninklijk besluit van 13 juni 1999 tot uitvoering van de richtlijn van het Europees Parlement en van de Raad van de Europese Unie van 29 mei 1997 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lidstaten betreffende drukapparatuur;

Gelet op het advies van de raadgevende Commissie Administratie en Industrie;

Gelet op de deelname van de Gewestregeringen aan het ontwerp van dit besluit;

Gelet op het advies van de Hoge Raad voor Preventie en Bescherming op het werk;

Gelet op het advies van de Inspecteur van Financiën;

Gelet op het advies van de Europese Commissie;

Rekening houdend met het koninklijk besluit van 12 november 1998 betreffende het vervoer van gevaarlijke goederen over de weg, met uitzondering van ontplofbare en radioactieve stoffen;

Rekening houdend met het koninklijk besluit van 11 december 1998 inzake het vervoer van gevaarlijke goederen per spoor, met uitzondering van radioactieve stoffen;

Op de voordracht van Onze Minister van Werkgelegenheid, van Onze Minister van Mobiliteit en Vervoer en van Onze Minister van Consumentenzaken en op het advies van Onze in Raad vergaderde Ministers,

Hebben Wij besloten en besluiten Wij :

HOOFDSTUK I. — Algemene bepalingen

Artikel 1. Dit besluit zet de Richtlijn 1999/36/EG van de Raad van de Europese Unie van 29 april 1999 betreffende vervoerbare drukapparatuur om in Belgisch recht.

Art. 2. Voor de toepassing van dit besluit wordt verstaan onder :

1° « Minister » : de Minister tot wiens bevoegdheid het vervoer behoort;

2° « A.D.R. » : het Europees Verdrag betreffende het internationaal vervoer van gevaarlijke goederen over de weg en zijn bijlagen, ondertekend in Genève op 30 september 1957 en goedgekeurd door de wet van 10 augustus 1960, met inbegrip van zijn latere wijzigingen;

MINISTERE DES COMMUNICATIONS ET DE L'INFRASTRUCTURE

F. 2002 — 982

[C — 2002/14065]

14 MARS 2002. — Arrêté royal relatif aux équipements sous pression transportables

ALBERT II, Roi des Belges,

A tous, présents et à venir, Salut.

Vu la Directive n° 99/36/CE du Conseil de l'Union européenne du 29 avril 1999 relative aux équipements sous pression transportables;

Vu la loi du 11 juillet 1961 relative aux garanties de sécurité et de salubrité que doivent présenter les machines, les parties de machines, le matériel, les outils, les appareils, les récipients et les équipements de protection, notamment l'article 1^{er}, § 1^{er}, remplacé par la loi du 7 juillet 1994;

Vu la loi du 18 février 1969 relative aux mesures d'exécution des traités et actes internationaux en matière de transport par route, par chemin de fer ou par voie navigable, notamment l'article 1^{er}, modifié par les lois des 21 juin 1985 et 28 juillet 1987 et l'article 3;

Vu la loi du 21 juin 1985 relative aux conditions techniques auxquelles doivent répondre tout véhicule de transport par terre, ses éléments ainsi que les accessoires de sécurité, notamment l'article 1^{er}, § 2, modifié par les lois des 18 juillet 1990, 5 avril 1995, 4 août 1996 et 27 novembre 1996;

Vu l'arrêté royal du 6 septembre 1993 portant création d'un système d'accréditation des organismes de certification et fixant les procédures d'accréditation conformément aux critères des normes de la série NBN-EN-45000;

Vu l'arrêté royal du 13 juin 1999 portant exécution de la directive du Parlement européen et du Conseil de l'Union européenne du 29 mai 1997 relative au rapprochement des législations des États membres concernant les équipements sous pression;

Vu l'avis de la Commission consultative Administration-Industrie;

Vu l'association des gouvernements de région à l'élaboration du présent arrêté;

Vu l'avis du Conseil supérieur pour la Prévention et la Protection du travail;

Vu l'avis de l'Inspecteur des Finances;

Vu l'avis de la Commission européenne;

Considérant l'arrêté royal du 12 novembre 1998 relatif au transport des marchandises dangereuses par route, à l'exception des matières explosibles et radioactives;

Considérant l'arrêté royal du 11 décembre 1998 relatif au transport de marchandises dangereuses par chemin de fer, à l'exception des matières radioactives;

Sur la proposition de Notre Ministre de l'Emploi, de Notre Ministre de la Mobilité et des Transports et de Notre Ministre de la Protection de la Consommation et de l'avis de Nos Ministres qui en ont délibéré en Conseil,

Nous avons arrêté et arrêtons :

CHAPITRE 1^{er} — Dispositions générales

Article 1^{er}. Le présent arrêté transpose en droit belge la Directive 1999/36/CE du Conseil de l'Union européenne du 29 avril 1999 relative aux équipements sous pression transportables.

Art. 2. Pour l'application du présent arrêté, il y a lieu d'entendre par :

1° « Ministre » : le Ministre qui a le transport dans ses attributions;

2° « A.D.R. » : l'Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par route et ses annexes signés à Genève le 30 septembre 1957 et approuvés par la loi du 10 août 1960, y compris ses modifications ultérieures;

3° « R.I.D. » : het reglement betreffende het internationaal spoorwegvervoer van gevaarlijke goederen dat voorkomt in bijlage 1 van aanhangsel B van de conventie betreffende het internationaal spoorvervoer (COTIF), goedgekeurd door de wet van 25 april 1983, met inbegrip van zijn latere wijzingen;

4° « Richtlijn 99/36/EG » : de richtlijn 96/36/EG van de Raad van de Europese Unie van 29 april 1999 betreffende vervoerbare drukapparatuur;

5° « gevaarlijke goederen » : de stoffen en voorwerpen als dusdanig beschouwd in het A.D.R. en het R.I.D. en ingedeeld in de klasse 2 alsook gestabiliseerd cyaanwaterstof, watervrij fluorwaterstof en fluorwaterstofzuur met meer dan 85 % fluorwaterstof;

6° « klassen » : de klassen van gevaarlijke goederen, zoals gedefinieerd in het A.D.R. en het R.I.D.;

7° « UN-nummers » : de nummers die een gevaarlijk goed of een groep van gevaarlijke goederen identificeren zoals vastgelegd in hoofdstuk 3 van de « Recommendations on the Transport of Dangerous Goods – Model Regulations », gepubliceerd door de Verenigde Naties, in zijn meest recente uitgave;

8° « recipiënt » : de flessen, de cilinders, de cryogene recipiënten, de drukvaten en de flessenbatterijen zoals gedefinieerd in het A.D.R. en het R.I.D.;

9° « tank » : de tanks zoals gedefinieerd in het A.D.R. en het R.I.D.;

10° « drukapparatuur » : de recipiënten en tanks, die gebruikt worden voor het vervoer van de gevaarlijke goederen met inbegrip van kranen en ander toebehoren gebruikt voor het vervoer;

11° « nieuwe drukapparatuur » : de drukapparatuur in de handel gebracht vanaf 1 juli 2001;

12° « bestaande drukapparatuur » : de drukapparatuur in de handel gebracht vóór 1 juli 2001;

13° « flessen voorzien van de markering ε » : gasflessen bedoeld in artikel 3, § 2, en § 3, van het ministerieel besluit van 18 mei 1999 betreffende de erkenning van controle-instellingen voor de nazichten en de periodieke keuringen genomen ter uitvoering van artikel 4, § 1 van het koninklijk besluit van 12 november 1998 betreffende het vervoer van gevaarlijke goederen over de weg, met uitzondering van ontplofbare en radioactieve stoffen;

14° « aangemelde instantie » : keuringsinstantie die voldoet aan de criteria bepaald in artikel 11, § 1, en bijlage I van dit besluit;

15° « erkende instantie » : keuringsinstantie die voldoet aan de criteria bepaald in artikel 11, § 1, en bijlage II van dit besluit;

16° « instantie » : aangemelde instantie of erkende instantie;

17° « machtiging » : erkenning of aanmelding.

Toepassingsgebied

Art. 3. § 1. Onderhavig besluit is van toepassing op :

1° de nieuwe drukapparatuur;

2° de bestaande drukapparatuur die voldoet aan de technische voorschriften van het A.D.R. of van het R.I.D. van kracht op 1 juli 2001;

3° bestaande flessen voorzien van de markering ε.

§ 2. Onderhavig besluit is niet van toepassing op :

1° de bestaande drukapparatuur die niet voldoet aan de technische voorschriften van het R.I.D. en het A.D.R. van kracht op 1 juli 2001;

2° de drukapparatuur die uitsluitend wordt gebruikt voor vervoer van gevaarlijke goederen tussen het grondgebied van de Europese Unie en het grondgebied van derde landen;

3° de aerosolen (UN-nummer 1950), de gasflessen voor ademhalings-toestellen en de drukapparatuur met gevaarlijke goederen waarvan het vervoer vrijgesteld is van de voorschriften van het A.D.R. en het R.I.D.

3° « R.I.D. » : le règlement concernant le transport international ferroviaire des marchandises dangereuses, figurant à l'annexe 1 de l'appendice B de la Convention relative aux Transports internationaux ferroviaires (COTIF) approuvée par la loi du 25 avril 1983, y compris ses modifications ultérieures;

4° « Directive 99/36/CE » : la Directive 99/36/CE du Conseil de l'Union européenne du 29 avril 1999 relative aux équipements sous pression transportables;

5° « marchandises dangereuses » : les matières et objets considérés comme tels par l'A.D.R. et le R.I.D. et rangés sous la classe 2 ainsi que le cyanure d'hydrogène stabilisé, le fluorure d'hydrogène anhydre et l'acide fluorhydrique contenant plus de 85 % de fluorure d'hydrogène;

6° « classes » : les classes de marchandises dangereuses telles qu'elles sont définies dans l'A.D.R. et le R.I.D.;

7° « numéros UN » : les numéros identifiant une marchandise dangereuse ou un groupe de marchandises dangereuses tels que mentionnés au chapitre 3 des "Recommandations relatives au transport des marchandises dangereuses - Règlement type" publiées par les Nations Unies dans son édition la plus récente;

8° « récipient » : les bouteilles, les tubes, les récipients cryogéniques, les fûts à pression et les cadres de bouteilles tels que définis par l'A.D.R. et le R.I.D.;

9° « citerne » : les citernes telles que définies par l'A.D.R. et le R.I.D.;

10° « équipements sous pression » : les récipients et les citernes utilisés pour le transport de marchandises dangereuses, y compris leurs robinets et autres accessoires utilisés pour le transport;

11° « nouveaux équipements sous pression » : les équipements sous pression mis sur le marché à partir du 1^{er} juillet 2001;

12° « équipements sous pression existants » : les équipements sous pression mis sur le marché avant le 1^{er} juillet 2001;

13° « bouteilles portant le marquage ε » : les bouteilles à gaz visées par l'article 3, § 2, et § 3, de l'arrêté ministériel du 18 mai 1999 relatif à l'agrément d'organismes de contrôle pour les vérifications et les contrôles périodiques pris en exécution de l'article 4, § 1^{er}, de l'arrêté royal du 12 novembre 1998 relatif au transport de marchandises dangereuses par route, à l'exception des matières explosives et radioactives;

14° « organisme notifié » : organisme de contrôle qui remplit les critères établis à l'article 11, § 1^{er}, et à l'annexe I du présent arrêté;

15° « organisme agréé » : organisme de contrôle qui remplit les critères établis à l'article 11, § 1^{er}, et à l'annexe II du présent arrêté;

16° « organisme » : organisme notifié ou organisme agréé;

17° « agrément » : agrégation ou notification.

Champ d'application

Art. 3. § 1^{er}. Le présent arrêté s'applique :

1° aux nouveaux équipements sous pression;

2° aux équipements sous pression existants et satisfaisant aux prescriptions techniques de l'A.D.R. ou du R.I.D. en vigueur au 1^{er} juillet 2001;

3° aux bouteilles existantes portant le marquage ε.

§ 2. Le présent arrêté ne s'applique pas :

1° aux équipements sous pression existants qui ne satisfont pas aux prescriptions techniques du R.I.D. et de l'A.D.R. en vigueur au 1^{er} juillet 2001;

2° aux équipements sous pression exclusivement utilisés pour des opérations de transport de marchandises dangereuses entre le territoire de l'Union européenne et le territoire de pays tiers;

3° les générateurs aérosols (numéro UN 1950), les bouteilles à gaz pour appareils respiratoires et les équipements sous pression contenant des marchandises dangereuses dont le transport n'est pas soumis aux prescriptions de l'A.D.R. et du R.I.D.

Art. 4. § 1. De drukapparatuur, die voldoet aan de voorschriften van dit besluit, moet voorzien zijn van de markering als bedoeld in bijlage III.

§ 2. Elke drukapparatuur die, in uitvoering van de richtlijn 99/36/EG, door een aangemelde of erkende instantie in een Lidstaat van de Europese Unie voorzien werd van de markering bedoeld in bijlage III, geniet van het vrije verkeer op het Belgisch grondgebied. Ze kan in de handel gebracht worden, herhaaldelijk in bedrijf gesteld en gebruikt worden voor elk transport over de weg en het spoor (met inbegrip van het vullen, opslaan, legen en hervullen) en een periodieke keuring ondergaan zonder een bijkomende beoordeling te ondergaan of te voldoen aan andere technische eisen.

HOOFDSTUK II. — *Bijzondere voorschriften*

Afdeling 1. — Overeenstemmingsbeoordeling

Art. 5. De nieuwe drukapparatuur moet aan de voorschriften van het A.D.R. en het R.I.D. voldoen. Zij wordt in categorieën ingedeeld overeenkomstig bijlage IV van dit besluit.

Art. 6. § 1. Alvorens nieuwe drukapparatuur in de handel te brengen moet ze, naar keuze van de fabrikant, onderworpen worden aan een van de overeenstemmingsbeoordelingsprocedures die overeenkomstig bijlage IV van dit besluit gelden voor de categorie waarin zij is ingedeeld. De in bijlage IV opgegeven modules worden in bijlage V van dit besluit beschreven.

De fabrikant mag ook een procedure volgen die bestemd is voor een hogere categorie, voor zover een dergelijke categorie bestaat.

§ 2. Kranen en ander toebehoren rechtstreeks dienend voor de veiligheid van nieuwe drukapparatuur, in het bijzonder veiligheidskleppen, kranen voor het vullen en het legen, en kranen op flessen, moeten worden onderworpen aan een overeenstemmingsbeoordelingsprocedure van een niveau dat gelijk is aan of hoger dan het niveau voor de recipiënt of de tank waarop zij zijn gemonteerd. Deze kranen en ander toebehoren gebruikt voor het vervoer, kunnen aan een overeenstemmingsbeoordelingsprocedure worden onderworpen die losstaat van de procedure voor de recipiënt of de tank.

§ 3. Wanneer het A.D.R. en het R.I.D. geen uitvoerige technische bepalingen bevatten voor de kranen en toebehoren als bedoeld in § 2 van dit artikel, moeten deze kranen en toebehoren voldoen aan de eisen van het koninklijk besluit van 13 juni 1999 en onderworpen worden aan een overeenstemmingsbeoordelingsprocedure van categorie II, III of IV, zoals bedoeld in artikel 6, § 3, van voornoemd besluit van 13 juni 1999, afhankelijk van de vraag of de recipiënt of de tank valt onder categorie 1, 2 of 3, zoals bedoeld in bijlage IV bij dit besluit.

§ 4. De overeenstemming van de nieuwe drukapparatuur met de bepalingen van het A.D.R. en het R.I.D. wordt vastgesteld door een aangemelde instantie.

§ 5. In het kader van de kwaliteitsborgingsprocedures, neemt de aangemelde instantie bij een onaangekondigd bezoek een monster van de apparatuur uit de fabricage- of opslagruimten om het voldoen aan de drukproef te controleren of te doen controleren. Daartoe stelt de fabrikant de aangemelde instantie in kennis van het beoogde productie-schema. De aangemelde instantie legt in het eerste productiejaar ten minste twee bezoeken af. De frequentie van latere bezoeken wordt door de aangemelde instantie bepaald op basis van de criteria, vermeld in punt 4.4 van de betrokken modules van bijlage V bij dit besluit.

Afdeling 2. — Hernieuwde overeenstemmingsbeoordeling

Art. 7. § 1. De hernieuwde beoordeling van de overeenstemming van bestaande drukapparatuur met de bepalingen van het A.D.R. en het R.I.D. wordt vastgesteld door een aangemelde instantie volgens de procedure beschreven in bijlage VI van dit besluit.

§ 2. In afwijking van § 1 kan, wanneer de bestaande drukapparatuur in serie is gefabriceerd, de hernieuwde overeenstemmingsbeoordeling van recipiënten, met inbegrip van hun kranen en ander toebehoren gebruikt voor het vervoer, uitgevoerd worden op het Belgisch grondgebied door een daartoe erkende instantie. Dit op voorwaarde dat de hernieuwde overeenstemmingsbeoordeling van het type vooraf door een aangemelde instantie wordt uitgevoerd. De erkende instantie oefent de individuele keuring van de drukapparatuur uit door er zich van te vergewissen dat deze voldoet aan de technische voorschriften van het A.D.R. en het R.I.D. van kracht op 1 juli 2001.

§ 3. Wanneer de resultaten van de in § 1 en § 2 van dit artikel vernoemde keuringen bevredigend zijn, moet de drukapparatuur, vooraleer opnieuw in bedrijf gesteld te worden, de periodieke keuring als omschreven in artikel 8 ondergaan.

Art. 4. § 1^{er}. Les équipements sous pression, qui satisfont aux prescriptions du présent arrêté, doivent être pourvus du marquage prévu à l'annexe III.

§ 2. Tout équipement sous pression qui, en exécution de la Directive 99/36/CE, a été pourvu, par un organisme notifié ou agréé dans un Etat membre de l'Union européenne, du marquage prévu à l'annexe III, bénéficie de la libre circulation sur le territoire belge. Il peut être mis sur le marché, mis en service de manière répétitive, être utilisé pour toute opération de transport par route et par chemin de fer (y compris le remplissage, le stockage, la vidange et le remplissage) et subir un contrôle périodique sans devoir subir d'évaluation supplémentaire ou devoir respecter d'autres exigences techniques.

CHAPITRE II. — *Dispositions spéciales*

Section 1^{re}. — Evaluation de la conformité

Art. 5. Les nouveaux équipements sous pression doivent satisfaire aux prescriptions de l'A.D.R. et du R.I.D. Ils sont classés en catégories conformément à l'annexe IV du présent arrêté.

Art. 6. § 1^{er}. Avant d'être mis sur le marché, les nouveaux équipements doivent être soumis, selon le choix du fabricant, à une des procédures d'évaluation de la conformité valables pour la catégorie dans laquelle ils sont classés et ceci conformément à l'annexe IV du présent arrêté. Les modules indiqués à l'annexe IV sont décrits à l'annexe V du présent arrêté.

Le fabricant peut également choisir d'appliquer une des procédures prévues pour une catégorie supérieure, dans la mesure où il y en a une.

§ 2. Les robinets et autres accessoires ayant une fonction directe de sécurité pour les nouveaux équipements sous pression, notamment les soupapes de sécurité, les robinets de remplissage et de vidange et les robinets de bouteilles, doivent être soumis à une procédure d'évaluation de la conformité de niveau égal ou supérieur à celui du récipient ou de la citerne sur lesquels ils sont installés. Ces robinets et autres accessoires utilisés pour le transport peuvent être soumis à une procédure d'évaluation de la conformité séparée de celle du récipient ou de la citerne.

§ 3. Lorsque l'A.D.R. et le R.I.D. ne contiennent pas de dispositions techniques détaillées pour les robinets et accessoires, visés au § 2 du présent article, ceux-ci doivent répondre aux exigences de l'arrêté royal du 13 juin 1999 et être soumis à une procédure d'évaluation de la conformité de catégorie II, III ou IV, telle que prévue à l'article 6, § 3, de l'arrêté du 13 juin 1999 précité, selon que le récipient ou la citerne relève de la catégorie 1, 2 ou 3, telle que prévue à l'annexe IV du présent arrêté.

§ 4. La conformité avec l'A.D.R. et le R.I.D. des nouveaux équipements sous pression est établie par un organisme notifié.

§ 5. Dans le cadre des procédures concernant l'assurance de la qualité, l'organisme notifié, lorsqu'il effectue des visites à l'improviste, prélève un échantillon de l'équipement dans les locaux de fabrication ou de stockage, afin de contrôler ou de faire contrôler la résistance à l'essai de pression. A cet effet, le fabricant informe l'organisme notifié du projet de programme de production. L'organisme notifié effectue au moins deux visites durant la première année de fabrication. La fréquence des visites ultérieures est fixée par l'organisme notifié sur base des critères exposés au point 4.4 des modules pertinents de l'annexe V du présent arrêté.

Section 2. — Réévaluation de la conformité

Art. 7. § 1^{er}. La réévaluation de la conformité des équipements sous pression existants avec les prescriptions de l'A.D.R. et du R.I.D. est établie par un organisme notifié selon la procédure figurant à l'annexe VI du présent arrêté.

§ 2. Par dérogation au § 1^{er}, quand les équipements sous pression existants ont été fabriqués en série, la réévaluation de la conformité des récipients, y compris leurs robinets et autres accessoires utilisés pour le transport, peut être réalisée, sur le territoire belge, par un organisme agréé à cet effet. Ceci à condition que la réévaluation de la conformité du type soit effectuée auparavant par un organisme notifié. L'organisme agréé effectue le contrôle individuel des équipements sous pression en s'assurant que ceux-ci satisfont aux prescriptions techniques de l'A.D.R. et du R.I.D. en vigueur au 1^{er} juillet 2001.

§ 3. Si les résultats des contrôles mentionnés aux § 1^{er} et § 2 du présent article sont satisfaisants, les équipements sous pression doivent être soumis au contrôle périodique prévu à l'article 8 avant toute nouvelle mise en service.

Afdeling 3. — Periodieke keuring

Art. 8. § 1. De periodieke keuring van de recipiënten, met inbegrip van kranen en ander voor het vervoer gebruikt toebehoren, wordt uitgevoerd :

1° hetzij door een aangemelde instantie volgens de procedure beschreven in bijlage VII of VIII;

2° hetzij door een erkende instantie volgens de procedure beschreven in bijlage VII.

§ 2. De periodieke keuring van de tanks, met inbegrip van kranen en ander voor het vervoer gebruikt toebehoren, wordt uitgevoerd door een aangemelde instantie volgens de procedure beschreven in bijlage VII.

§ 3. In afwijking van § 2, kan de periodieke keuring van tanks, met inbegrip van kranen en ander voor het vervoer gebruikt toebehoren, uitgevoerd worden op het Belgisch grondgebied door een daartoe erkende instantie, onder toezicht van een aangemelde instantie en dit volgens de procedure beschreven in bijlage IX.

§ 4. Ter gelegenheid van de eerste periodieke keuring van flessen voorzien van de markering à, moet de instantie de merken nagaan die overeenkomstig de voorschriften van het A.D.R. en het R.I.D. vereist zijn.

Afdeling 4. — Nationale bepalingen

Art. 9. § 1. In afwijking van artikel 6, § 4, mag de beoordeling van de overeenstemming van nieuwe recipiënten met het A.D.R. en het R.I.D. uitgevoerd worden door een daartoe erkende instantie.

§ 2. De erkende instantie werkt uitsluitend voor de organisatie waarvan zij deel uitmaakt en past voor de overeenstemmingsbeoordeling de modules A1, C1, F en G van bijlage V toe.

§ 3. Recipiënten waarvan de overeenstemming door een erkende instantie is beoordeeld, mogen de markering bedoeld in bijlage III niet dragen.

§ 4. De recipiënten bedoeld in § 3 mogen enkel op het Belgisch grondgebied in de handel gebracht, vervoerd en in bedrijf gesteld worden.

Art. 10. De artikels 359 B en 359 D van het Algemeen Reglement voor de Arbeidsbescherming betreffende de aansluiting met andere uitrustingen en betreffende de kleurcodes blijven van toepassing tot er Europese normen met andere bepalingen in het A.D.R. en R.I.D. zijn opgenomen.

Afdeling 5. — Machtigingsvoorwaarden.

Art. 11. § 1. Om aangemeld of erkend te kunnen worden, moet een instantie voldoen aan de voorwaarden van bijlagen I of II.

Bovendien moet zij :

1° behoren tot één van volgende categorieën :

— een instelling zijn van de Staat, de Gewesten of de Gemeenschappen;

— ofwel een wetenschappelijk en technisch centrum zijn, opgericht in toepassing van de besluitwet van 30 januari 1947 tot vaststelling van het statuut van oprichting en werking van centra die door wetenschappelijk onderzoek de technische vooruitgang van de verschillende takken van het nationale bedrijfsleven dienen te bevorderen en te coördineren;

— ofwel een andere rechtspersoon zijn die een exploitatiezetel heeft in België.

2° het bewijs leveren dat zij voldoet, voor de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure waarvoor zij de machtiging vraagt, aan de vereisten van de betrokken normen van de serie NBN-EN-45000 tot bepaling van de algemene criteria inzake beproevingslaboratoria, inspectie- en certificatieinstellingen of aan de vereisten van gelijkwaardige normen of normalisatiedocumenten.

Hiertoe moet de instantie een document kunnen voorleggen waaruit blijkt dat ze werd geaccrediteerd overeenkomstig deze normen door het accreditatiesysteem dat opgericht werd in toepassing van de wet van 20 juli 1990 betreffende de accreditatie van certificatie- en keuringsinstellingen evenals van beproevingslaboratoria, of door een gelijkwaardig accreditatiesysteem gevestigd in een Lidstaat van de Europese Gemeenschap.

§ 2. De instanties dienen de instructies na te leven welke hun door de Minister of zijn gemachtigde worden gegeven.

Section 3. — Contrôle périodique

Art. 8. § 1^{er}. Le contrôle périodique des récipients, y compris leurs robinets et autres accessoires utilisés pour le transport, est effectué :

1° soit par un organisme notifié selon la procédure figurant aux annexes VII ou VIII;

2° soit par un organisme agréé selon la procédure figurant à l'annexe VII.

§ 2. Le contrôle périodique des citernes, y compris leurs robinets et autres accessoires utilisés pour le transport, est effectué par un organisme notifié selon la procédure figurant à l'annexe VII.

§ 3. Par dérogation au § 2, le contrôle périodique des citernes, y compris leurs robinets et autres accessoires utilisés pour le transport, peut être effectué, sur le territoire belge, par un organisme agréé à cet effet, sous la surveillance d'un organisme notifié et selon la procédure figurant à l'annexe IX.

§ 4. Lors du premier contrôle périodique des bouteilles pourvues du marquage à, l'organisme doit contrôler les marques exigées conformément aux prescriptions de l'A.D.R. et du R.I.D.

Section 4. — Dispositions nationales

Art. 9. § 1^{er}. Par dérogation à l'article 6, § 4, l'évaluation de la conformité avec l'A.D.R. et le R.I.D. des nouveaux récipients peut être effectuée par un organisme agréé à cet effet.

§ 2. L'organisme agréé travaille exclusivement pour l'organisation dont il fait partie et applique les modules A1, C1, F et G de l'annexe V pour l'évaluation de la conformité.

§ 3. Les récipients dont la conformité a été évaluée par un organisme agréé ne peuvent pas porter le marquage prévu à l'annexe III.

§ 4. La mise sur le marché, le transport et la mise en service des récipients visés au § 3 sont limités au territoire belge.

Art. 10. Les articles 359 B et 359 D du Règlement général pour la protection du travail relatifs au raccordement avec d'autres équipements et aux codes de couleur restent d'application jusqu'à ce que des normes européennes prévoyant d'autres prescriptions soient ajoutées à l'A.D.R. et au R.I.D.

Section 5. — Conditions d'agrément

Art. 11. § 1^{er}. Pour pouvoir être notifié ou agréé, un organisme doit satisfaire aux conditions prévues aux annexes I ou II.

De plus il doit :

1° appartenir à une des catégories suivantes :

— être une institution de l'Etat, des Régions ou des Communautés;

— ou bien être un centre scientifique et technique créé en application de l'arrêté - loi du 30 janvier 1947 fixant le statut de création et de fonctionnement de centres chargés de promouvoir et de coordonner le progrès technique des diverses branches de l'économie nationale, par la recherche scientifique;

— ou bien être une autre personne morale ayant un siège d'exploitation en Belgique.

2° apporter la preuve qu'il répond, selon les procédures d'évaluation de la conformité pour lesquelles l'agrément est demandé, aux exigences des normes correspondantes de la série NBN-EN-45000 fixant les critères généraux pour les laboratoires d'essais, les organismes d'inspection et les organismes de certification, ou aux exigences de normes ou documents de normalisation équivalents.

A cet effet l'organisme doit pouvoir présenter un document attestant qu'il a été accrédité en conformité à ces normes par le système d'accréditation mis en place en exécution de la loi du 20 juillet 1990 concernant l'accréditation des organismes de certification et de contrôle ainsi que des laboratoires d'essais ou par un système d'accréditation équivalent établi dans un pays membre de la Communauté européenne.

§ 2. Les organismes sont tenus de se conformer aux instructions qui leur sont données par le Ministre ou son délégué.

§ 3. De instanties melden onverwijld aan de Minister of aan zijn gemachtigde :

- 1° elke wijziging van de statuten van de instantie;
- 2° elke wijziging van organisatorische of technische aard die de naleving van de machtigingsvoorwaarden kunnen beïnvloeden;
- 3° elke intrekking of wijziging van de in § 1, 2° bedoelde accreditatie;
- 4° elke aanvraag tot uitbreiding van de in § 1, 2° bedoelde accreditatie;

§ 4. De instanties dienen, op aanvraag van de Minister of van zijn gemachtigde, onverwijld alle informatie te verstrekken die betrekking heeft op de activiteiten en de werking van de instantie, of die van belang is voor het toezicht op de naleving van de bepalingen van dit besluit.

Afdeling 6. — Machtigingsprocedure

Art. 12. § 1. De machtigingsaanvraag wordt gericht aan de Minister.

§ 2. De machtigingsaanvraag bevat een gedetailleerde opsomming van de types van de keuringen en van de overeenstemmingsbeoordelingsprocedures waarvoor de machtiging wordt aangevraagd.

§ 3. De aanvraag dient vergezeld te zijn van :

— de stukken waaruit blijkt dat de instantie voldoet aan de bepalingen van artikel 11, § 1 en van bijlage I of II en beschikt over een voldoende technische bekwaamheid in het gebied waarop de aanvraag betrekking heeft;

— een verklaring waarbij de instantie de verbintenis aangaat de bepalingen van artikel 11, § 2, § 3 en § 4 na te leven;

— een kopij van de verslagen van de door de accreditatieinstelling uitgevoerde audits.

§ 4. Er wordt verondersteld dat de instantie over voldoende technische bekwaamheid beschikt in het domein waarop de aanvraag betrekking heeft, wanneer de in artikel 11, § 1, 2°, vermelde accreditatie expliciet verwijst naar het toepassingsgebied van het huidig besluit of wanneer uit het voorwerp van deze accreditatie duidelijk blijkt dat de accreditatie dit toepassingsgebied dekt.

Art. 13. § 1. De Minister meldt de instanties aan die bevoegd zijn om de keuringen uit te voeren waarvan sprake is in artikels 6, 7, § 1 en 8, § 1, 1° en § 2. De Minister deelt aan de Europese Commissie, evenals aan de andere Lidstaten van de Europese Unie, de lijst mee van de aangemelde instanties, hun identificatienummers en eventueel de taken waarvoor zij werden aangemeld.

§ 2. De Minister erkent de instanties die bevoegd zijn om de keuringen waarvan sprake is in de artikels 7, § 2, 8, § 1, 2° en § 3 en 9 uit te voeren. De Minister deelt aan de Europese Commissie, evenals aan de andere Lidstaten van de Europese Unie, de lijst mee van de in het kader van de artikelen 7, § 2 en 8, § 1, 2° en § 3, erkende instanties en hun identificatienummers.

Art. 14. De Minister kan het aantal instanties beperken, rekening houdend onder meer met de behoeften van de markt en met de noodzaak om over instanties te beschikken waarvan het volume van de activiteiten volstaat om een optimale ontplooiing van de verworven ervaring en van de uitrusting toe te laten. De Minister kan eveneens de machtiging beperken tot een bepaalde periode, tot bepaalde in bijlage IV opgegeven modules of tot een categorie van apparatuur.

Afdeling 7. — Markeringen

Art. 15. § 1. De markering afgebeeld in bijlage III wordt aangebracht :

1° op de nieuwe recipiënten en tanks die met succes de overeenstemmingsbeoordeling waarvan sprake is in artikel 6 § 1, doorstaan hebben.

2° op de bestaande recipiënten en tanks die met succes de hernieuwde overeenstemmingsbeoordeling, waarvan sprake is in artikel 7, doorstaan hebben.

Deze markering gaat vergezeld van het in artikel 13 bedoelde identificatienummer van de aangemelde of erkende instantie.

§ 2. Bij een met goed gevolg uitgevoerde periodieke keuring moet het in artikel 13 bedoelde identificatienummer van de instantie die de keuring uitvoerde, op de drukapparatuur aangebracht worden. Op de bestaande flessen voorzien van de markering ϵ , moet bij de eerste periodieke keuring die overeenkomstig dit besluit wordt verricht, het identificatienummer worden aangebracht voorafgegaan door de markering afgebeeld in bijlage III.

§ 3. Op de nieuwe kranen en nieuw ander toebehoren, rechtstreeks dienend voor de veiligheid, moet ofwel de markering afgebeeld in bijlage III van dit besluit aangebracht worden, ofwel de markering bedoeld in bijlage IV van het koninklijk besluit van 13 juni 1999.

§ 3. Les organismes communiquent sans retard au Ministre ou à son délégué :

- 1° toute modification aux statuts de l'organisme;
- 2° tout changement de nature organisationnelle ou technique susceptible d'avoir une influence sur le respect des conditions d'agrément;
- 3° tout retrait ou modification de l'accréditation visée au § 1^{er}, 2°;
- 4° toute demande d'extension de l'accréditation visée au § 1^{er}, 2°;

§ 4. Les organismes sont tenus de fournir sans retard, sur demande du Ministre ou de son délégué, toute information qui concerne les activités et le fonctionnement de l'organisme ou qui présente un intérêt pour la surveillance de l'application des dispositions du présent arrêté.

Section 6. — Procédure d'agrément

Art. 12. § 1^{er}. La demande d'agrément est adressée au Ministre.

§ 2. La demande d'agrément contient une énumération détaillée des types de contrôle et des procédures d'évaluation de la conformité pour lesquels l'agrément est demandé.

§ 3. A la demande doivent être jointes :

— les pièces établissant que l'organisme satisfait aux dispositions de l'article 11, § 1^{er} et des annexes I ou II et possède une compétence technique suffisante dans le domaine couvert par la demande;

— une déclaration par laquelle l'organisme s'engage à se conformer aux dispositions de l'article 11, § 2, § 3 et § 4;

— une copie des rapports des audits effectués par l'instance d'accréditation.

§ 4. L'organisme est présumé avoir une compétence technique suffisante dans le domaine couvert par la demande, si l'accréditation visée à l'article 11, § 1^{er}, 2°, fait explicitement référence au champ d'application du présent arrêté ou s'il apparaît clairement de l'objet de cette accréditation que ce champ d'application est couvert par l'accréditation.

Art. 13. § 1^{er}. Le ministre notifie les organismes habilités à effectuer les contrôles visés aux articles 6, 7, § 1^{er} et 8, § 1^{er}, 1° et § 2. Le ministre communique à la Commission européenne ainsi qu'aux autres Etats membres de l'Union européenne la liste des organismes notifiés, leur numéro d'identification et éventuellement les tâches pour lesquelles ceux-ci ont été notifiés.

§ 2. Le Ministre agréé les organismes habilités à effectuer les contrôles visés aux articles 7, § 2, 8, § 1^{er}, 2° et § 3 et 9. Le ministre communique à la Commission européenne, ainsi qu'aux autres Etats membres de l'Union européenne, la liste des organismes agréés dans le cadre des articles 7, § 2, et 8, § 1^{er}, 2° et § 3 et leur numéro d'identification.

Art. 14. Le Ministre peut limiter le nombre d'organismes compte tenu notamment des besoins du marché et de la nécessité de disposer d'organismes ayant un volume d'activités suffisant pour permettre un développement optimal de l'expérience acquise et des équipements. Le Ministre peut également limiter l'agrément dans le temps, à certains modules indiqués à l'annexe IV ou à une catégorie d'équipements.

Section 7. — Marquages

Art. 15. § 1^{er}. Le marquage décrit à l'annexe III est apposé :

1° sur les nouveaux récipients et citernes qui ont subi avec succès l'évaluation de la conformité visée à l'article 6, § 1^{er}.

2° sur les récipients et citernes existants qui ont subi avec succès la réévaluation de la conformité visée à l'article 7.

Ce marquage est accompagné du numéro d'identification visé à l'article de l'organisme notifié ou agréé.

§ 2. Lors d'un contrôle périodique effectué avec succès, le numéro d'identification visé à l'article 13 de l'organisme qui a effectué le contrôle doit être marqué sur l'équipement sous pression. Lors du premier contrôle périodique effectué conformément au présent arrêté sur les bouteilles existantes pourvues du marquage ϵ , le numéro d'identification doit être précédé du marquage décrit à l'annexe III.

§ 3. Sur les nouveaux robinets et autres accessoires ayant une fonction directe de sécurité, doit être porté soit le marquage décrit à l'annexe III du présent arrêté soit le marquage prévu à l'annexe IV de l'arrêté royal du 13 juin 1999.

§ 4. De in § 1, 2 en 3 bedoelde markeringen worden onder verantwoordelijkheid van de instantie onuitwisbaar en zichtbaar aangebracht, hetzij door de instantie zelf, hetzij door de fabrikant of zijn op het grondgebied van de Europese Unie gevestigde gemachtigde, de eigenaar, zijn op het grondgebied van de Europese Unie gevestigde gemachtigde of door de houder.

§ 5. De in § 1, 2 en 3 bedoelde markeringen worden aangebracht in de onmiddellijke nabijheid van de markering van recipiënten en tanks voorzien door het A.D.R. en het R.I.D.

HOOFDSTUK III. — Controlebepalingen

Art. 16. De leden van het Bestuur van het Vervoer te Land en van het Bestuur van Wegverkeer en Infrastructuur, door Ons gemachtigd, zijn belast met het toezicht op de naleving van dit besluit en van de ministeriële besluiten genomen krachtens dit besluit. Zij stellen de overtredingen van die besluiten vast door processen-verbaal die gelden tot bewijs van het gendeel.

Art. 17. Wanneer vastgesteld wordt dat behoorlijk onderhouden en voor haar gebruiksdoel gebruikte drukapparatuur die voorzien is van een markering, desondanks tijdens het vervoer en/of gebruik de gezondheid en/of veiligheid van personen en, in voorkomend geval, van huisdieren of goederen in gevaar dreigt te brengen, kan de Minister maatregelen treffen die gaan tot het vervoersverbod of tot de terugtrekking uit het verkeer. De Minister van Consumentenzaken kan maatregelen nemen die gaan tot het verbod om de apparatuur in de handel te brengen of in bedrijf te stellen, of tot het uit de handel nemen van de apparatuur. Zij brengen de Europese Commissie onmiddellijk in kennis van die maatregelen en van de redenen van hun besluit.

Art. 18. Wanneer drukapparatuur die niet in overeenstemming is, de in artikel 15 bedoelde markering draagt, neemt de Minister maatregelen die gaan tot het vervoersverbod of de terugtrekking uit het verkeer. De Minister van Consumentenzaken neemt maatregelen die gaan tot het verbod om de apparatuur in de handel te brengen of in bedrijf te stellen of tot het uit de handel nemen van de apparatuur. Ze stellen de Europese Commissie en de overige lidstaten daarvan in kennis.

Art. 19. Wanneer wordt vastgesteld dat de markering afgebeeld in bijlage III ten onrechte is aangebracht, dient de eigenaar, zijn op het grondgebied van de Europese Unie gevestigde gemachtigde of de houder, de fabrikant of zijn op het grondgebied van de Europese Unie gevestigde gemachtigde, de drukapparatuur in overeenstemming te brengen met de reglementering en aan de overtreding een einde te maken.

Wanneer de niet-overeenstemming blijft bestaan zal de Minister, met een bij de post aangetekend schrijven, degene die de inbreuk heeft gepleegd meedelen welke nalatigheden werden vastgesteld en hem vragen zijn standpunt terzake uiteen te zetten. Indien deze zijn standpunt niet kenbaar maakt binnen de maand na de verzending van deze brief, of indien de gegeven uitleg de vaststelling van de nalatigheden niet weerlegt, kan de Minister de nodige maatregelen nemen, gaande tot het vervoersverbod of tot de terugtrekking uit het verkeer. De Minister van Consumentenzaken kan maatregelen treffen die gaan tot het verbod om de apparatuur in de handel te brengen of in gebruik te stellen of tot het uit de handel nemen van de apparatuur. Zij brengen de Europese Commissie onverwijld in kennis van hun beslissing met opgave van hun beweegredenen.

Art. 20. § 1. Indien een instantie niet meer voldoet aan de in artikel 11 of in bijlage I of II bedoelde voorwaarden, niet ingaat op de instructies van de Minister of zijn gemachtigde of de bepalingen van het A.D.R. en het R.I.D. niet naleeft, zal de Minister, met een bij de post aangetekend schrijven, de vastgestelde inbreuken aan de betrokken instantie meedelen en haar vragen haar standpunt terzake uiteen te zetten. Indien de betrokken instantie haar standpunt niet kenbaar maakt binnen de maand na de verzending van de brief, of indien de gegeven uitleg de vaststelling van de nalatigheden niet weerlegt, wordt de machtiging door de Minister ingetrokken.

§ 2. De Minister kan de machtiging intrekken indien, na een periode van drie jaar te rekenen vanaf de datum van machtiging, blijkt dat de instantie geen enkele activiteit heeft uitgeoefend in het domein waarop de machtiging betrekking heeft of dat deze activiteiten verwaarloosbaar zijn.

§ 3. Wanneer de in artikel 11, § 1, 2^o bedoelde accreditatie door de accreditatieinstelling werd ingetrokken of niet werd hernieuwd, moet deze de Minister daarvan op de hoogte brengen die de machtiging van de desbetreffende instantie ambtshalve intrekt. De intrekking van de machtiging treedt in voege wanneer, na afloop van de procedure volgend op het beroep dat de instantie eventueel bij de accreditatieinstelling heeft ingediend, deze bevestigt dat de accreditatie wordt ingetrokken of niet wordt hernieuwd.

§ 4. Les marquages prévus aux § 1^{er}, 2 et 3 sont apposés, de manière inamovible et sous une forme visible, sous la responsabilité de l'organisme, soit par l'organisme lui-même, soit par le fabricant ou son mandataire établi sur le territoire de l'Union européenne, le propriétaire, son mandataire établi sur le territoire de l'Union européenne ou par le détenteur.

§ 5. Les marquages prévus aux § 1^{er}, 2 et 3 sont apposés à proximité immédiate du marquage des récipients et des citernes prévu par l'A.D.R. et le R.I.D.

CHAPITRE III. — Dispositions de contrôle

Art. 16. Les agents de l'Administration du Transport terrestre et de l'Administration de la Circulation et de l'Infrastructure, habilités par nous, sont chargés de veiller au respect du présent arrêté et des arrêtés ministériels pris en vertu du présent arrêté. Ils constatent les infractions aux dits arrêtés dans des procès-verbaux faisant foi jusqu'à preuve contraire.

Art. 17. Lorsqu'il est constaté qu'un équipement sous pression, correctement entretenu et affecté à l'usage auquel il est destiné, risque de compromettre la santé et/ou la sécurité des personnes et, le cas échéant, des animaux domestiques ou des biens, au cours du transport et/ou de l'utilisation, en dépit du fait qu'il porte un marquage, le Ministre peut prendre les mesures qui vont jusqu'à l'interdiction de transport ou le retrait de la circulation. Le Ministre de la Protection de la Consommation peut prendre les mesures qui vont jusqu'à l'interdiction de mise sur le marché ou de mise en service de l'équipement ou jusqu'au retrait de l'équipement du marché. Ils en informent immédiatement la Commission européenne en indiquant les raisons de leur décision.

Art. 18. Lorsqu'un équipement sous pression non conforme est muni du marquage visé à l'article 15, le ministre prend les mesures qui vont jusqu'à l'interdiction de transport ou le retrait de la circulation. Le Ministre de la Protection de la Consommation prend les mesures qui vont jusqu'à l'interdiction de mise sur le marché ou de mise en service de l'équipement ou jusqu'au retrait de l'équipement du marché. Ils en informent la Commission européenne et les autres Etats membres de l'Union européenne.

Art. 19. Lorsqu'il est établi que le marquage visé décrit à l'annexe III a été apposé indûment, le propriétaire, son mandataire établi sur le territoire de l'Union européenne ou le détenteur, le fabricant ou son mandataire établi sur le territoire de l'Union européenne sont tenus de rendre l'équipement sous pression conforme à la réglementation et de mettre fin à l'infraction.

Si la non conformité persiste, le ministre adresse à celui qui a commis l'infraction, une lettre recommandée à la poste lui faisant part des manquements constatés et l'invitant à exposer son point de vue. Si celui-ci s'abstient d'exposer son point de vue dans le mois qui suit l'envoi de cette lettre ou si les explications fournies ne remettent pas en cause la constatation des manquements, le Ministre peut prendre les mesures qui vont jusqu'à l'interdiction de transport ou le retrait de la circulation. Le Ministre de la Protection de la Consommation peut prendre les mesures qui vont jusqu'à l'interdiction de mise sur le marché ou d'utilisation de l'équipement ou jusqu'au retrait de l'équipement du marché. Ils en informent sans retard la Commission européenne en indiquant les raisons de leur décision.

Art. 20. § 1^{er}. Si un organisme ne satisfait plus aux conditions prévues à l'article 11 ou à l'annexe I ou II ou ne se conforme pas aux instructions du Ministre ou de son délégué ou ne respecte pas les dispositions de l'A.D.R. ou du R.I.D., le Ministre adresse à l'organisme concerné une lettre recommandée à la poste lui faisant part des manquements constatés et l'invitant à exposer son point de vue. Si l'organisme concerné s'abstient d'exposer son point de vue dans le mois qui suit l'envoi de cette lettre ou si les explications fournies ne remettent pas en cause la constatation des manquements, l'agrément est retiré par le ministre.

§ 2. Le ministre peut retirer l'agrément si, après une période de trois ans à compter à partir de la date de l'agrément, il apparaît que l'organisme n'a exercé aucune activité dans le domaine couvert par l'agrément ou que ces activités sont négligeables.

§ 3. Lorsque l'accréditation visée à l'article 11, § 1^{er}, 2^o, a été retirée par l'instance d'accréditation ou n'est pas renouvelée, celle-ci doit en informer le ministre qui retire d'office l'agrément de l'instance concernée. Le retrait de l'agrément entre en vigueur lorsque, à l'issue de la procédure faisant suite à un recours éventuel de l'organisme auprès de l'instance d'accréditation, celle-ci confirme le retrait ou le non-renouvellement de l'accréditation.

§ 4. De machtiging wordt ambtshalve ingetrokken indien de instantie weigert de bepalingen van artikel 11, § 4 na te leven.

§ 5. De Minister informeert de Europese Commissie en de andere Lidstaten van de Europese Unie van elke intrekking van een machtiging.

Art. 21. De inbreuken op dit besluit en de besluiten genomen krachtens dit besluit worden bestraft met de straffen bepaald in artikel 2, § 1 van de wet van 18 februari 1969 betreffende de maatregelen ter uitvoering van de internationale verdragen en akten inzake vervoer over de weg, de spoorweg of de waterweg.

HOOFDSTUK IV. — *Overgangsbepalingen*

Art. 22. § 1. De flessen, de cilinders en de cryogene recipiënten die :
— niet overeenstemmen met deze voorschriften maar wel voldoen aan de Belgische regelgeving die van kracht was op 30 juni 2001; en
— in de handel gebracht worden vóór 1 juli 2003;
mogen in bedrijf gesteld worden, maar uitsluitend op het Belgisch grondgebied.

§ 2 De drukvaten, de flessenbatterijen en de tanks die :

— niet overeenstemmen met deze voorschriften maar die voldoen aan de Belgische regelgeving die van kracht was op 30 juni 2003; en
— in de handel gebracht worden vóór 1 juli 2005,
mogen in bedrijf gesteld worden, maar uitsluitend op het Belgisch grondgebied.

Art. 23. Gedurende een periode van drie jaar te rekenen vanaf de datum van inwerkingtreding van dit besluit kunnen de instanties die erkend werden door het ministerieel besluit van 18 mei 1999 betreffende de erkenning van controle-instellingen voor de nazichten en de periodieke keuringen genomen ter uitvoering van artikel 4, § 1 van het koninklijk besluit van 12 november 1998 betreffende het vervoer van gevaarlijke goederen over de weg, met uitzondering van ontplofbare en radioactieve stoffen, een voorlopige aanmelding bekomen voor de taken die hen zijn toegewezen in uitvoering van dit besluit zonder dat ze voldoen aan artikel 11, § 1, 2°.

HOOFDSTUK V. — *Slotbepalingen*

Art. 24. Het koninklijk besluit van 1 februari 1980, betreffende de toestellen onder druk afkomstig van of bestemd voor een der Lidstaten van de Europese Economische Gemeenschap, wordt opgeheven voor wat betreft de drukapparatuur die onder het toepassingsgebied valt van dit besluit.

Art. 25. Volgende voorschriften van het Algemeen Reglement voor de Arbeidsbescherming worden opgeheven :

- artikels 349 tot 357 en 360 tot 363,
- artikel 358 met uitzondering van drukapparatuur die in artikel 3, § 2, 3° van dit besluit bedoeld is.

Art. 26. Volgende voorschriften van het koninklijk besluit van 12 juni 1989 ter uitvoering van de richtlijnen van de Raad van de Europese Gemeenschappen betreffende naadloze gasflessen, naadloze gasflessen van niet-gelegeerde aluminium en van een aluminiumlegering en gelaste gasflessen van ongelegeerd staal worden opgeheven :

- artikels 1, 1.2 en 3 tot 16,
- delen 4 tot 6 van bijlagen I, II en III.

Art. 27. Dit besluit treedt in werking op 1 juli 2001 voor de flessen, de cilinders en de cryogene recipiënten en op 1 juli 2003 voor de drukvaten, de flessenbatterijen en de tanks.

Art. 28. Onze Minister van Werkgelegenheid, Onze Minister van Mobiliteit en Vervoer en Onze Minister van Consumentenzaken zijn, ieder wat haar betreft, belast met de uitvoering van dit besluit.

Gegeven te Brussel, 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX
De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT
De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

§ 4. L'agrément est retiré d'office lorsque l'organisme refuse de se conformer aux dispositions de l'article 11, § 4.

§ 5. Le ministre informe la Commission européenne et les autres Etats membres de l'Union européenne de tout retrait d'un agrément.

Art. 21. Les infractions au présent arrêté et aux arrêtés pris sur base du présent arrêté sont punies par les peines visées à l'article 2, § 1^{er}, de la loi du 18 février 1969 relative aux mesures d'exécution des traités et actes internationaux en matière de transport par route, par chemin de fer ou par voie navigable.

CHAPITRE IV. — *Dispositions transitoires*

Art. 22. § 1^{er}. Les bouteilles, les tubes et les récipients cryogéniques :
— non conformes aux présentes prescriptions mais qui respectent la réglementation belge en vigueur le 30 juin 2001; et
— mis sur le marché avant le 1^{er} juillet 2003;
peuvent être mis en service mais exclusivement sur le territoire belge.

§ 2. Les fûts à pression, les cadres de bouteilles et les citernes :

— non conformes aux présentes prescriptions mais qui respectent la réglementation belge en vigueur le 30 juin 2003; et
— mis sur le marché avant le 1^{er} juillet 2005,
peuvent être mis en service mais exclusivement sur le territoire belge.

Art. 23. Pendant une période de trois ans à partir de la date d'entrée en vigueur du présent arrêté, les organismes, qui ont été agréés par l'arrêté ministériel du 18 mai 1999 relatif à l'agrément d'organismes de contrôle pour les vérifications et les contrôles périodiques pris en exécution de l'article 4, § 1^{er}, de l'arrêté royal du 12 novembre 1998 relatif au transport de marchandises dangereuses par route, à l'exception des matières explosives et radioactives, peuvent obtenir une notification provisoire valable pour les tâches qui leur sont attribuées en exécution de cet arrêté sans devoir satisfaire à l'article 11, § 1^{er}, 2°.

CHAPITRE V. — *Dispositions finales*

Art. 24. L'arrêté royal du 1^{er} février 1980 relatif aux appareils à pression en provenance ou à destination d'un des Etats membres de la Communauté économique européenne est abrogé pour les équipements sous pression qui relèvent du champ d'application du présent arrêté.

Art. 25. Sont abrogés dans le Règlement pour la protection du travail les prescriptions suivantes :

- articles 349 à 357 et 360 à 363,
- article 358 à l'exception des équipements sous pression visés à l'article 3, § 2, 3° du présent arrêté.

Art. 26. Sont abrogés dans l'arrêté royal du 12 juin 1989 portant exécution des directives du Conseil des Communautés européennes relatives aux bouteilles à gaz en acier sans soudure, aux bouteilles à gaz sans soudure en aluminium non allié et en alliage d'aluminium et aux bouteilles à gaz soudées en acier non allié, les prescriptions suivantes :

- les articles 1^{er}, 1.2 et 3 à 16,
- les parties 4 à 6 des annexes I, II, III.

Art. 27. Le présent arrêté entre en vigueur le 1^{er} juillet 2001 pour les bouteilles, les tubes et les récipients cryogéniques et le 1^{er} juillet 2003 pour les fûts à pression, les cadres de bouteilles et les citernes.

Art. 28. Notre Ministre de l'Emploi, Notre Ministre de la Mobilité et des Transports et Notre Ministre de la Protection de la Consommation sont chargées chacune en ce qui la concerne de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX
La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT
La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET

Bijlage I

Criteria waaraan de aangemelde instanties moeten voldoen

1. Een aangemelde instantie is onafhankelijk van de betrokken partijen en verzorgt derhalve keuringsdiensten als "derde partij". Als de aangemelde instantie deel uitmaakt van een organisatie die naast keuringen nog andere taken verricht, moet de aangemelde instantie, identificeerbaar zijn binnen die organisatie.

De aangemelde instantie en het voor de uitvoering van de keuring verantwoordelijke personeel mogen niet de ontwerper, fabrikant, leverancier, koper, eigenaar, houder, gebruiker of de uitvoerders van het onderhoud aan de vervoerbare drukapparatuur met toebehoren zijn die door de instantie wordt gekeurd, noch de gemachtigde van één van deze partijen. Zij mogen niet rechtstreeks betrokken zijn bij het ontwerp, de constructie, het in de handel brengen of het onderhoud van de drukapparatuur met toebehoren, noch de bij deze werkzaamheden betrokken partijen vertegenwoordigen. De mogelijkheid van uitwisseling van technische informatie tussen de fabrikant van drukapparatuur en de keuringsinstantie blijft evenwel bestaan.

2. Alle belanghebbende partijen moeten toegang hebben tot de diensten van de keuringsinstantie. Er mogen geen ongepaste financiële of andere voorwaarden worden gesteld. De procedures volgens welke de keuringsinstantie werkt moeten op een niet-discriminerende manier worden toegepast.

3. De keuringsinstantie en haar personeel mogen zich niet bezighouden met activiteiten die niet verenigbaar zijn met een onafhankelijk oordeel en integriteit waar het hun keuringswerk betreft. Met name mag het personeel van de keuringsinstantie niet aan enige druk bloot staan van commerciële, financiële of andere aard die hun oordeel kan beïnvloeden, vooral niet aan de kant van personen of organisaties die buiten de keuringsinstantie staan, maar die belang hebben bij de resultaten van de keuringen. De onpartijdigheid van het personeel van de keuringsinstantie dat de keuringen verricht, moet gewaarborgd worden.

4. De keuringsinstantie moet over het nodige personeel beschikken en de nodige faciliteiten bezitten om de aan de keuringen en de controles verbonden technische en administratieve taken naar behoren te kunnen vervullen. Zij moet ook toegang hebben tot de uitrusting die nodig is voor het verrichten van speciale controles.

5. Het met de keuringen belaste personeel van de keuringsinstantie moet beschikken over geschikte kwalificaties, een degelijke technische- en beroepsopleiding, voldoende kennis van de keuringsvoorschriften en voldoende ervaring met dit soort werk. Om een hoog veiligheidsniveau te garanderen moet de keuringsinstantie deskundigheid in huis hebben op gebied van de veiligheid van vervoerbare drukapparatuur. Het personeel moet in staat zijn tot vakbekwame beoordeling van de overeenstemming met algemene eisen aan de hand van onderzoeksresultaten en hierover verslag kunnen uitbrengen. Het moet ook over de vereiste bekwaamheid beschikken voor het opstellen van certificaten, documenten en rapporten die moeten dienen als bewijs dat de keuringen hebben plaatsgevonden.

6. Het moet ook beschikken over voldoende kennis van de technologie die wordt gebruikt bij de vervaardiging van de vervoerbare drukapparatuur met toebehoren die het keurt, van de wijze waarop de ter keuring aangeboden apparatuur wordt gebruikt of dient te worden gebruikt, en van de defecten die tijdens gebruik of in bedrijf kunnen optreden.

7. De keuringsinstantie en haar personeel moeten de beoordelingen en controles verrichten met de hoogste mate van beroepsintegriteit en technische vakbekwaamheid. De keuringsinstantie dient ervoor te zorgen dat de in de loop van de keuringswerkzaamheden verkregen informatie als vertrouwelijk wordt behandeld. De eigendomsrechten moeten worden beschermd.

8. De bezoldiging van de bij de keuringswerkzaamheden betrokken personen mag niet rechtstreeks afhangen van het aantal verrichte keuringen en in geen geval van de resultaten daarvan.

9. De keuringsinstantie moet een afdoende aansprakelijkheidsverzekering hebben, tenzij haar aansprakelijkheid wordt gedekt door de Belgische staat overeenkomstig de nationale regelgeving dan wel door de organisatie waarvan zij deel uitmaakt.

10. Het is gebruikelijk dat de keuringsinstantie zelf de keuringen verricht waartoe zij zich contractueel heeft verbonden. Wanneer een keuringsinstantie een deel van de keuring uitbesteedt, moet zij ervoor zorgen en kunnen aantonen dat de onderaannemer in staat is om de betreffende dienst te verrichten en de volle verantwoordelijkheid voor die uitbesteding op zich te nemen.

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

Bijlage II

Criteria waaraan de erkende instanties moeten voldoen

1. De erkende instantie moet een afzonderlijk en identificeerbaar deel vormen van een organisatie die zich bezighoudt met het ontwerp, de vervaardiging, de levering, het gebruik of het onderhoud van de apparaten die zij keurt. Als de erkende instantie deel uitmaakt van een organisatie die naast keuringen nog andere taken verricht, moet de erkende instantie identificeerbaar zijn binnen die organisatie.
2. De erkende instantie mag niet rechtstreeks betrokken raken bij het ontwerp, de fabricage, de levering of het gebruik van gekeurde vervoerbare drukapparatuur met toebehoren of van soortgelijke concurrerende apparaten.
3. Er moet een duidelijke scheiding zijn tussen de verantwoordelijkheden van het keurend personeel en die van het met andere taken belaste personeel, welke moet worden bewerkstelligd door identificatie van de organisatie en de rapportagemethoden van de keuringsinstantie binnen de moederorganisatie.
4. De keuringsinstantie en haar personeel mogen zich niet bezighouden met activiteiten die niet verenigbaar zijn met een onafhankelijk oordeel en integriteit waar het hun keuringswerk betreft. Met name mag het personeel van de keuringsinstantie niet aan enige druk bloot staan van commerciële, financiële of andere aard die hun oordeel kan beïnvloeden, vooral niet aan de kant van personen of organisaties die buiten de keuringsinstantie staan, maar die belang hebben bij de resultaten van de keuringen. De onpartijdigheid van het personeel van de keuringsinstantie dat de keuringen verricht, moet gewaarborgd worden.
5. De keuringsinstantie moet over het nodige personeel beschikken en de nodige faciliteiten bezitten om de aan de keuringen en de controles verbonden technische en administratieve taken naar behoren te kunnen vervullen. Zij moet ook toegang hebben tot de uitrusting die nodig is voor het verrichten van speciale controles.
6. Het met de keuringen belaste personeel van de keuringsinstantie moet beschikken over geschikte kwalificaties, een degelijke technische- en beroepsopleiding, voldoende kennis van de keuringsvoorschriften en voldoende ervaring met dit soort werk. Om een hoog veiligheidsniveau te garanderen moet de keuringsinstantie deskundigheid in huis hebben op gebied van de veiligheid van drukapparatuur. Het personeel moet in staat zijn tot vakbekwame beoordeling van de overeenstemming met algemene eisen aan de hand van onderzoeksresultaten en hierover verslag kunnen uitbrengen. Het moet ook over de vereiste bekwaamheid beschikken voor het opstellen van certificaten, documenten en rapporten die moeten dienen als bewijs dat de keuringen hebben plaatsgevonden.
7. Het moet ook beschikken over voldoende kennis van de technologie die wordt gebruikt bij de vervaardiging van de drukapparatuur met toebehoren die het keurt, van de wijze waarop de ter keuring aangeboden apparatuur wordt gebruikt of dient te worden gebruikt, en van de defecten die tijdens gebruik of in bedrijf kunnen optreden.
8. De keuringsinstantie en haar personeel moeten de beoordelingen en controles verrichten met de hoogste mate van beroepsintegriteit en technische vakbekwaamheid. De keuringsinstantie dient ervoor te zorgen dat de in de loop van de keuringswerkzaamheden verkregen informatie als vertrouwelijk wordt behandeld. De eigendomsrechten moeten worden beschermd.
9. De bezoldiging van de bij de keuringswerkzaamheden betrokken personen mag niet rechtstreeks afhangen van het aantal verrichte keuringen en in geen geval van de resultaten daarvan.
10. De keuringsinstantie moet een afdoende aansprakelijkheidsverzekering hebben, tenzij haar aansprakelijkheid wordt gedekt door de Belgische staat overeenkomstig de nationale regelgeving dan wel door de organisatie waarvan zij deel uitmaakt.
11. Het is gebruikelijk dat de keuringsinstantie zelf de keuringen verricht waartoe zij zich contractueel heeft verbonden. Wanneer een keuringsinstantie een deel van de keuring uitbesteedt, moet zij ervoor zorgen en kunnen aantonen dat de onderaannemer in staat is om de betreffende dienst te verrichten en de volle verantwoordelijkheid voor die uitbesteding op zich te nemen.

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

Bijlage III

Markering van overeenstemming

De markering van overeenstemming ziet er als volgt uit :

Indien de markering wordt verkleind of vergroot moeten de verhoudingen van bovenstaande tekening in acht worden genomen.

De onderscheiden onderdelen van de markering hebben nagenoeg dezelfde hoogte, welke minimaal 5 mm moet bedragen.

Deze minimumhoogte geldt niet voor kleine apparaten.

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

Bijlage IV

Modules voor de overeenstemmingsbeoordeling

Categorieën vervoerbare drukapparatuur	Modules
1. Recipiënten waarvan het product van de proefdruk en van de capaciteit niet meer dan 30 MPa × liter (300 bar × liter) bedraagt,	A1 of D1 of E1
2. Recipiënten waarvan het product van de proefdruk en van de capaciteit groter dan 30 en kleiner dan of gelijk aan 150 Mpa × liter (respectievelijk 300 en 1500 bar × liter) is,	H, of B in combinatie met E, of B in combinatie met C1, of B1 in combinatie met F, of B1 in combinatie met D
3. Recipiënten waarvan het product van de proefdruk en de capaciteit meer dan 150 MPa × liter (1500 bar × liter) bedraagt, alsmede de tanks	G, of H1, of B in combinatie met D, of B in combinatie met F

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

Bijlage V

Overeenstemmingsbeoordelingsprocedures**Module A** (interne fabricagecontrole)

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

2. Gemeenschap gevestigde gemachtigde houdt deze gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste De fabrikant stelt de in punt 3 beschreven technische documentatie samen; de fabrikant of zijn in de drukapparatuur voor controledoelinden ter beschikking van de bevoegde nationale instanties. Indien noch de fabrikant noch zijn gemachtigde in de Gemeenschap is gevestigd, is de persoon die de drukapparatuur in de Gemeenschap in de handel brengt, degene die de technische documentatie ter beschikking moet houden.

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

- ontwerp- en fabricagetekeningen, alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;
- een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de eisen van dit besluit te voldoen;
- de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
- de keuringsrapporten.

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

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

Module A1 (interne fabricagecontrole met toezicht op de eindcontrole)

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

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

Tijdens deze bezoeken moet de aangemelde instantie :

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

Zijn een of meer gecontroleerde drukapparaten niet in overeenstemming, dan neemt de aangemelde instantie de passende maatregelen. De fabrikant brengt onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie het identificatienummer van die instantie op elk drukapparaat aan.

Module B (EG-typeonderzoek)

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

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

De aanvraag omvat :

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

de technische documentatie als omschreven in punt 3.

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

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

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

- een algemene beschrijving van het type;
- ontwerp- en fabricagetekeningen alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's van de werking van de drukapparatuur;
- een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de eisen van dit besluit te voldoen;
- de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
- de keuringsrapporten;
- gegevens omtrent de onderzoeken die in het fabricageproces zijn opgenomen;
- gegevens omtrent de kwalificaties of goedkeuringen.

4. De aangemelde instantie :

4.1. bestudeert de technische documentatie, controleert of het type in overeenstemming daarmee vervaardigd is en identificeert de onderdelen die ontworpen zijn overeenkomstig de relevante bepalingen van dit besluit.

De aangemelde instantie zal met name :

- de technische documentatie bestuderen aangaande het ontwerp en de fabricageprocédés;
- de gebruikte materialen beoordelen als deze niet in overeenstemming zijn met de bepalingen van dit besluit en het door de fabrikant van het materiaal afgegeven keuringsrapport controleren;
- de methoden voor de permanente verbinding van de onderdelen goedkeuren dan wel controleren of deze eerder zijn goedgekeurd;
- controleren of het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen en de niet-destructieve proeven gekwalificeerd of goedgekeurd is;

4.2. verricht of geeft opdracht tot het verrichten van de passende onderzoeken en noodzakelijke proeven om na te gaan of de door de fabrikant gekozen oplossingen aan de eisen van dit besluit voldoen;

4.3. verricht of geeft opdracht tot het verrichten van de passende onderzoeken en noodzakelijke proeven om, ingeval de fabrikant heeft besloten de desbetreffende normen toe te passen, na te gaan of deze ook werkelijk zijn toegepast;

4.4. stelt in overleg met de aanvrager de plaats vast waar de noodzakelijke onderzoeken en proeven zullen worden uitgevoerd.

5. Indien het type voldoet aan de desbetreffende bepalingen van dit besluit, verstrekt de aangemelde instantie een verklaring van EG-typeonderzoek aan de aanvrager. De verklaring, die tien jaar geldig is en vernieuwd kan worden, bevat naam en adres van de fabrikant, de conclusies van het onderzoek en de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde type.

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

Indien aan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde een verklaring van EG-typeonderzoek wordt geweigerd, geeft de aangemelde instantie de gedetailleerde redenen voor een dergelijke weigering op. Een beroepsprocedure is voorzien: de fabrikant of zijn gemachtigde kan binnen de twee maand na ontvangst van de weigering, bezwaar aantekenen door middel van een aangetekend schrijven gericht aan de Minister.

6. De aangemelde instantie die in het bezit is van de technische documentatie betreffende de verklaring van EG-typeonderzoek, wordt door de aanvrager in kennis gesteld van alle in de goedgekeurde drukapparatuur aangebrachte wijzigingen; voor de betrokken wijzigingen moet aanvullende goedkeuring worden verleend indien zij van invloed kunnen zijn op de overeenstemming van de drukapparatuur met de essentiële eisen of de voorgeschreven gebruiksomstandigheden. Deze aanvullende goedkeuring wordt gegeven in de vorm van een aanvulling op de oorspronkelijke verklaring van EG-typeonderzoek.

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

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

8. De overige aangemelde instanties kunnen afschriften van de verklaringen van EG-typeonderzoek en/of de aanvullingen krijgen. De bijlagen bij de verklaringen worden ter beschikking van de overige aangemelde instanties gehouden.

9. Gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur bewaart de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde naast de technische documentatie ook een afschrift van de verklaring van EG-typeonderzoek en van de aanvullingen daarop.

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

Module B1 (EG-ontwerponderzoek)

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

2. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde dient bij één aangemelde instantie een aanvraag om een EG-ontwerponderzoek in.

De aanvraag omvat:

— naam en adres van de fabrikant alsmede naam en adres van de in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde indien de aanvraag door laatstgenoemde wordt ingediend;

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

— de technische documentatie als omschreven in punt 3.

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

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

— een algemene beschrijving van de drukapparatuur;

— ontwerp- en fabricagetekeningen alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;

— beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;

— een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de eisen van dit besluit te voldoen;

— het nodige bewijsmateriaal ter bevestiging van de geschiktheid van de voor het ontwerp gekozen oplossingen. Dit bewijsmateriaal moet de resultaten van de proeven omvatten die door het daarvoor in aanmerking komende laboratorium van de fabrikant of voor diens rekening zijn uitgevoerd;

— de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;

— gegevens omtrent de kwalificaties of goedkeuringen.

4. De aangemelde instantie:

4.1. bestudeert de technische documentatie en identificeert de onderdelen die ontworpen zijn overeenkomstig de toepasselijke bepalingen van dit besluit.

De aangemelde instantie zal met name:

— de materialen beoordelen wanneer deze niet overeenkomen met de toepasselijke bepalingen van dit besluit;

— de methoden voor de permanente verbinding van de onderdelen goedkeuren dan wel controleren of deze eerder zijn goedgekeurd;

— controleren of het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen en het niet-destructieve onderzoek gekwalificeerd of goedgekeurd is;

4.2. verricht de noodzakelijke onderzoeken om na te gaan of de door de fabrikant gekozen oplossingen aan de eisen van dit besluit voldoen;

4.3. verricht de noodzakelijke onderzoeken om na te gaan of de bepalingen van dit besluit ook werkelijk zijn toegepast.

5. Indien het ontwerp voldoet aan de desbetreffende bepalingen van dit besluit, verstrekt de aangemelde instantie een verklaring van EG-ontwerponderzoek aan de aanvrager. De verklaring bevat naam en adres van de aanvrager, de conclusies van het onderzoek, de voorwaarden voor de geldigheid van de verklaring, en de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde ontwerp.

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

Indien aan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde een verklaring van EG-ontwerponderzoek wordt geweigerd, geeft de aangemelde instantie de gedetailleerde redenen voor een dergelijke weigering op. Een beroepsprocedure is voorzien: de fabrikant of zijn gemachtigde kan binnen de twee maand na ontvangst van de weigering bezwaar aantekenen door middel van een aangetekend schrijven gericht aan de Minister.

6. De aangemelde instantie die in het bezit is van de technische documentatie betreffende de verklaring van EG-ontwerponderzoek wordt door de aanvrager in kennis gesteld van alle in het goedgekeurde ontwerp aangebrachte wijzigingen; voor deze wijzigingen moet aanvullende goedkeuring worden verleend indien zij van invloed kunnen zijn op de overeenstemming van de drukapparatuur met de eisen of de voorgeschreven gebruiksomstandigheden. Deze aanvullende goedkeuring wordt gegeven in de vorm van een aanvulling op de oorspronkelijke verklaring van EG-ontwerponderzoek.

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

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

8. De andere aangemelde instanties kunnen op verzoek alle nuttige informatie krijgen over:

- de afgegeven verklaringen van EG-ontwerponderzoek en bijbehorende aanvullingen;
- de ingetrokken verklaringen van EG-ontwerponderzoek en bijbehorende aanvullingen.

9. Gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur bewaart de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde naast de in punt 3 bedoelde technische documentatie ook een afschrift van de verklaring van EG-ontwerponderzoek en van de aanvullingen daarop.

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

Module C1 (overeenstemming met het type)

1. In deze module wordt dat deel van de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde garandeert en verklaart dat de drukapparatuur in overeenstemming is met het type, beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek, en voldoet aan de desbetreffende eisen van dit besluit. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de δ -markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op.

2. De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces waarborgt dat de vervaardigde drukapparatuur in overeenstemming is met het type, beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek, en met de desbetreffende eisen van dit besluit.

3. Gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur bewaart de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde een afschrift van de verklaring van overeenstemming.

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

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

Tijdens deze bezoeken moet de aangemelde instantie:

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

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

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

Module D (productiekwaliteitsborging)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant die voldoet aan de in punt 2 genoemde verplichtingen, garandeert en verklaart dat de betrokken drukapparaten in overeenstemming zijn met het type als beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek en voldoen aan de desbetreffende voorschriften van dit besluit. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de π -markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op. De π -markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 4.

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

3. Kwaliteitssysteem

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

Deze aanvraag behelst:

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

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

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

Zij dient met name een behoorlijke beschrijving te bevatten van :

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de drukapparatuur;
- de fabricageprocédés, de kwaliteitsbeheersings- en kwaliteitsborgingstechnieken, alsmede de in dat verband systematisch toe te passen technieken en maatregelen;
- de onderzoeken en proeven die vóór, tijdens en na de fabricage worden verricht en de frequentie waarmee dat zal gebeuren;
- de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel;
- de middelen om controle uit te oefenen op het bereiken van de vereiste kwaliteit en de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem.

3.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen.

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

De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit. Een beroepsprocedure is voorzien : de fabrikant of zijn gemachtigde kan binnen de twee maand na ontvangst van de weigering, bezwaar aantekenen door middel van een aangetekend schrijven gericht aan de Minister.

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

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

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

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

4. Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie.

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

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

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

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

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

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

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

5. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten :

- de in punt 3.1, tweede streepje, bedoelde documentatie;
- de in punt 3.4, tweede alinea, bedoelde aanpassingen;
- de in de punten 3.3, laatste alinea, en 3.4, laatste alinea, en in de punten 4.3 en 4.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.

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

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

Module D1 (productiekwaliteitsborging)

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

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

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

- een algemene beschrijving van de drukapparatuur;
- ontwerp- en fabricagetekeningen alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;
- een beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de eisen van dit besluit te voldoen;
- de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
- de keuringsrapporten.

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

4. Kwaliteitssysteem

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

Deze aanvraag bevat :

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

4.2. Het kwaliteitssysteem moet waarborgen dat de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van dit besluit.

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

Zij dient met name een behoorlijke beschrijving te bevatten van :

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de drukapparatuur;
- de fabricageprocédés, de kwaliteitsbeheersings- en kwaliteitsborgingstechnieken, alsmede de in dat verband systematisch toe te passen technieken en maatregelen;
- de onderzoeken en proeven die vóór, tijdens en na de fabricage worden verricht en de frequentie waarmee dat zal gebeuren;
- de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel;
- de middelen om controle uit te oefenen op het bereiken van de vereiste kwaliteit en de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem.

4.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 4.2 bedoelde eisen.

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

De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit. Een beroepsprocedure is voorzien : de fabrikant of zijn gemachtigde kan binnen de twee maand na ontvangst van de weigering bezwaar aantekenen door middel van een aangetekend schrijven gericht aan de Minister.

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

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

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

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

5. Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie

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

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

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

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

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

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

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

6. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten :

- de in punt 2 bedoelde technische documentatie;
- de in punt 4.1, tweede streepje, bedoelde documentatie;
- de in punt 4.4, tweede alinea, bedoelde wijzigingen;
- de in de punten 4.3, laatste alinea, en 4.4, laatste alinea, en in de punten 5.3 en 5.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.

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

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

Module E (productkwaliteitsborging)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant die voldoet aan de in punt 2 genoemde verplichtingen, garandeert en verklaart dat de drukapparaten in overeenstemming zijn met het type als beschreven in de verklaring van EG-typeonderzoek en voldoen aan de desbetreffende eisen van dit besluit. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de d -markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op. De π -markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 4.

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

3. Kwaliteitssysteem

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

Deze aanvraag omvat :

- alle van belang zijnde informatie over de bedoelde drukapparatuur in kwestie;
- de documentatie over het kwaliteitssysteem;
- de technische documentatie over het goedgekeurde type en een afschrift van de verklaring van EG-typeonderzoek.

3.2. In het kader van het kwaliteitssysteem wordt ieder drukapparaat onderzocht en er worden passende proeven verricht, teneinde de overeenstemming met de desbetreffende eisen van dit besluit te controleren. Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden aangegeven in een documentatie van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem dient ervoor te zorgen dat de kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde manier worden geïnterpreteerd.

Zij dient met name een behoorlijke beschrijving te bevatten van :

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de drukapparatuur;
- de onderzoeken en proeven die na de fabricage worden verricht;
- de middelen om controle uit te oefenen op de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem;
- de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel.

3.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen.

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

De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.

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

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

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

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

4. Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie

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

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

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

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

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

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

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

proefverslag.

5. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten :

- de in punt 3.1, tweede streepje, bedoelde documentatie;
- de in punt 3.4, tweede alinea, bedoelde wijzigingen;
- de in de punten 3.3, laatste alinea, en 3.4, laatste alinea, en in de punten 4.3 en 4.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.

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

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

Module E1 (productkwaliteitsborging)

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

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

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

- een algemene beschrijving van het type;
- ontwerp- en fabricagetekeningen alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;
- beschrijving van de oplossingen die zijn gekozen om aan de eisen van dit besluit te voldoen;
- de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;
- de keuringsrapporten.

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

4. Kwaliteitssysteem

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

Deze aanvraag omvat :

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

4.2. In het kader van het kwaliteitssysteem wordt ieder drukapparaat onderzocht en er worden passende proeven verricht teneinde de overeenstemming met de desbetreffende voorschriften van dit besluit te controleren. Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden aangegeven in een documentatie van schriftelijk vastgelegde maatregelen procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem dient ervoor te zorgen dat de kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde manier worden geïnterpreteerd.

Zij dient met name een behoorlijke beschrijving te bevatten van :

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de drukapparatuur;
- de methoden voor het permanent verbinden van de onderdelen;
- de onderzoeken en proeven die na de fabricage worden verricht;
- de middelen om controle uit te oefenen op de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem;

— de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel.

4.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 4.2 bedoelde eisen.

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

De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit. Een beroepsprocedure is voorzien : de fabrikant of zijn gemachtigde kan binnen de twee maand na ontvangst van de weigering, bezwaar aantekenen door middel van een aangetekend schrijven gericht aan de Minister.

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

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

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

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

5. Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie.

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

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

— de documentatie over het kwaliteitssysteem;

— de technische documentatie;

— de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel enz.

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

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

— de categorie van de apparatuur;

— de resultaten van vroegere bezoeken in het kader van het toezicht;

— de noodzaak toezicht te houden op corrigerende maatregelen;

— speciale voorwaarden die zijn gekoppeld aan de goedkeuring van het kwaliteitssysteem, indien van toepassing;

— significante wijzigingen van de organisatie van de fabricage, de maatregelen of de technieken.

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

6. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten :

— de in punt 2 bedoelde technische documentatie;

— de in punt 4.1, tweede streepje, bedoelde documentatie;

— de in punt 4.4, tweede alinea, bedoelde wijzigingen;

— de in de punten 4.3, laatste alinea, en 4.4, laatste alinea, en in de punten 5.3 en 5.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.

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

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

Module F (productkeuring)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde garandeert en verklaart dat de aan de bepalingen van punt 3 onderworpen drukapparatuur in overeenstemming is met het type als beschreven :

— in de verklaring van EG-typeonderzoek, of

— in de verklaring van EG-ontwerponderzoek,

en voldoet aan de desbetreffende eisen van dit besluit.

2. De fabrikant neemt alle nodige maatregelen om ervoor te zorgen dat het fabricageproces waarborgt dat de drukapparatuur in overeenstemming is met het type als beschreven :

— in de verklaring van EG-typeonderzoek, of

— in de verklaring van EG-ontwerponderzoek,

en voldoet aan de desbetreffende eisen van dit besluit. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op ieder drukapparaat de π -markering aan en stelt een verklaring van overeenstemming op.

3. De aangemelde instantie verricht passende onderzoeken en proeven, teneinde na te gaan of de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van dit besluit; dit geschiedt door middel van onderzoek en beproeving van elk afzonderlijk product, zoals aangegeven in punt 4.

De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde bewaart gedurende tien jaar na de vervaardiging van het laatste drukapparaat een afschrift van de verklaring van overeenstemming.

4. Keuring door onderzoek en beproeving van ieder afzonderlijk drukapparaat.

4.1. Alle drukapparatuur wordt afzonderlijk onderzocht en er worden passende onderzoeken en proeven verricht teneinde na te gaan of deze in overeenstemming is met het type en met de desbetreffende voorschriften van dit besluit.

De aangemelde instantie zal met name :

— controleren of het personeel dat belast is met de permanente verbinding van de onderdelen en het niet-destructieve onderzoek, gekwalificeerd of goedgekeurd is;

— het door de fabrikant van het materiaal afgegeven keuringsrapport controleren;

— de eindinspectie en de beproeving verrichten of laten verrichten en de eventuele veiligheidsvoorzieningen onderzoeken.

4.2. De aangemelde instantie brengt op alle drukapparatuur haar identificatienummer aan of laat dit doen; tevens stelt zij ten aanzien van de verrichte proeven een schriftelijke verklaring van overeenstemming op.

4.3. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde moet in staat zijn de verklaringen van overeenstemming van de aangemelde instantie over te leggen indien daarom wordt verzocht.

Module G (EG-eenheidskeuring)

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

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

De aanvraag omvat :

— naam en adres van de fabrikant en plaats waar de drukapparatuur zich bevindt;

— een schriftelijke verklaring dat er geen soortgelijke aanvraag is ingediend bij een andere aangemelde instantie;

— de technische documentatie.

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

De technische documentatie omvat :

— een algemene beschrijving van de drukapparatuur;

— ontwerp- en fabricagetekeningen, alsmede schema's van delen, onderdelen, leidingen enz.;

— beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur;

— de resultaten van de gemaakte ontwerpberekeningen, de verrichte onderzoeken enz.;

— de keuringsrapporten;

— van belang zijnde gegevens over de goedkeuring van de fabricage- en controleprocédés en over de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel.

4. De aangemelde instantie onderzoekt het ontwerp en de constructie van elk drukapparaat en verricht tijdens de fabricage de passende onderzoeken teneinde na te gaan of het drukapparaat in overeenstemming is met de desbetreffende eisen van dit besluit.

De aangemelde instantie zal met name :

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

— de gebruikte materialen beoordelen als deze niet in overeenstemming zijn met de toepasselijke bepalingen van dit besluit en het door de fabrikant van het materiaal afgegeven keuringsrapport controleren;

— de methoden voor de permanente verbinding van de onderdelen goedkeuren;

— de vereiste kwalificatie of goedkeuringen controleren;

— de eindinspectie verrichten, de proef verrichten of laten verrichten en de eventuele veiligheidsvoorzieningen onderzoeken.

4.1. De aangemelde instantie brengt haar identificatienummer aan op ieder drukapparaat of laat dat doen en stelt een verklaring van overeenstemming betreffende de verrichte proeven op. Die verklaring wordt gedurende tien jaar bewaard.

4.2. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde moet in staat zijn de verklaringen van overeenstemming van de aangemelde instantie over te leggen indien daarom wordt verzocht.

Module H (volledige kwaliteitsborging)

1. In deze module wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de fabrikant die voldoet aan de in punt 2 genoemde verplichtingen, garandeert en verklaart dat de drukapparaten in kwestie voldoen aan de desbetreffende eisen van dit besluit. De fabrikant of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde brengt op alle drukapparatuur de π -markering aan en stelt een schriftelijke verklaring van overeenstemming op. De π -markering gaat vergezeld van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 4.

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

3. Kwaliteitssysteem

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

Deze aanvraag omvat :

— alle van belang zijnde informatie voor de bedoelde drukapparatuur;

— de documentatie over het kwaliteitssysteem.

3.2. Het kwaliteitssysteem moet waarborgen dat de drukapparatuur aan de desbetreffende eisen van dit besluit voldoet.

Alle door de fabrikant gevolgde beginselen, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden aangegeven in een documentatie van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies.

Deze documentatie over het kwaliteitssysteem zorgt ervoor dat de procedure- en kwaliteitsmaatregelen zoals kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde wijze worden geïnterpreteerd.

De documentatie bevat met name een passende beschrijving van :

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van het ontwerp en de kwaliteit van de producten;
- de technische ontwerp-specificaties, met inbegrip van de normen die worden toegepast;
- de controle- en keuringstechnieken voor het ontwerp, de procédés en systematische maatregelen die zullen worden toegepast bij het ontwerpen van de drukapparatuur;
- de daarbij gebruikte fabricage-, kwaliteitsbeheersings- en kwaliteitsborgingstechnieken en procédés, alsmede de in dat verband systematisch toe te passen maatregelen;
- de onderzoeken en proeven die vóór, tijdens of na de fabricage worden verricht en de frequentie waarmee dat zal gebeuren;
- de kwaliteitsrapporten, zoals inspectieverslagen, beproevingsgegevens, ijkgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie of goedkeuring van het betrokken personeel;
- de middelen om controle uit te oefenen op het bereiken van de vereiste ontwerp- en drukapparatuurkwaliteit en de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem.

3.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 3.2 bedoelde eisen. Ten minste één lid van het beoordelingsteam dient ervaring te hebben met het beoordelen van de drukapparatuurtechnologie in kwestie. De beoordelingsprocedure omvat een inspectiebezoek aan de installaties van de fabrikant.

De fabrikant wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit. Een beroepsprocedure is voorzien : de fabrikant of zijn gemachtigde kan binnen de twee maand na ontvangst van de weigering bezwaar aantekenen door middel van een aangetekend schrijven gericht aan de Minister.

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

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

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

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

4. Toezicht onder verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie

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

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

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

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

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

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

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

5. De fabrikant houdt gedurende tien jaar na de vervaardiging van de laatste drukapparatuur de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten :

- de in punt 3.1, tweede alinea, tweede streepje, bedoelde documentatie;
- de in punt 3.4, tweede alinea, bedoelde wijzigingen;
- de in de punten 3.3, laatste alinea, en 3.4 laatste alinea, en in de punten 4.3 en 4.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.

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

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

Module H1 (volledige kwaliteitsborging met controle van het ontwerp en bijzonder toezicht op de eindcontrole)

1. Naast de bepalingen van module H zijn ook de volgende bepalingen van toepassing :

a) de fabrikant dient bij de aangemelde instantie een aanvraag voor onderzoek van het ontwerp in.

b) de aanvraag moet inzicht verschaffen in ontwerp, fabricageproces en werking van de drukapparatuur en beoordeling van de overeenstemming met de desbetreffende eisen van dit besluit mogelijk maken.

De aanvraag omvat :

— de technische specificaties van het ontwerp, met inbegrip van de normen, die zijn toegepast;

— het nodige bewijsmateriaal ter bevestiging van de geschiktheid daarvan. Dit bewijsmateriaal moet de resultaten van de proeven omvatten die door het daarvoor in aanmerking komende laboratorium van de fabrikant of voor diens rekening zijn uitgevoerd.

c) de aangemelde instantie onderzoekt de aanvraag en indien het ontwerp voldoet aan de desbetreffende bepalingen van dit besluit, verstrekt zij de aanvrager een verklaring van EG-ontwerponderzoek. De verklaring bevat de conclusies van het onderzoek, de voorwaarden voor de geldigheid van de verklaring, de noodzakelijke gegevens voor identificatie van het goedgekeurde ontwerp en, in voorkomend geval, een beschrijving van de werking van de drukapparatuur;

d) de aangemelde instantie die de verklaring van EG-ontwerponderzoek heeft afgegeven, wordt door de aanvrager in kennis gesteld van alle in het goedgekeurde ontwerp aangebrachte wijzigingen. Voor wijzigingen in het goedgekeurde ontwerp moet aanvullende goedkeuring worden verleend door de aangemelde instantie die de verklaring van EG-ontwerponderzoek heeft afgegeven, indien dergelijke wijzigingen van invloed kunnen zijn op de overeenstemming met de eisen van dit besluit of de voor de drukapparatuur voorgeschreven gebruiksomstandigheden. Deze aanvullende goedkeuring wordt gegeven in de vorm van een aanvulling op de oorspronkelijke verklaring van EG-ontwerponderzoek.

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

2. De eindcontrole staat onder verscherpt toezicht van de aangemelde instantie, die daartoe onaangekondigde bezoeken aflegt. In het kader van die bezoeken moet de aangemelde instantie overgaan tot controles op de drukapparatuur.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

—
Bijlage VI

Procedure voor de hernieuwde overeenstemmingsbeoordeling

1. De gebruiker moet een aangemelde instantie gegevens betreffende de in de handel gebrachte vervoerbare drukapparatuur ter beschikking stellen die een precieze identificatie mogelijk maken (oorsprong, toegepaste ontwerpvoorschriften en, met betrekking tot acetyleenflessen, eveneens indicaties betreffende de poreuze massa). Hij deelt in voorkomend geval de voorgeschreven gebruiksbepalingen mee, alsmede de nota's betreffende eventuele schade of uitgevoerde reparaties.

De aangemelde instantie moet eveneens nazien dat de kranen en andere toebehoren die een rechtstreekse veiligheidsfunctie hebben, een veiligheidsniveau waarborgen gelijkwaardig aan dat geëist voor nieuwe toebehoren.

2. De aangemelde instantie gaat na of de in de handel gebrachte vervoerbare drukapparatuur ten minste even veilig is als de bij het A.D.R. en het R.I.D. in voege op 1 juli 2000, bedoelde drukapparatuur. Die toetsing moet worden uitgevoerd op grond van de overeenkomstig paragraaf 1 overgelegde documenten en, in voorkomend geval, extra keuringen.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

Bijlage VII

Procedures voor periodieke keuring

1. In deze bijlage wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder garandeert dat de aan de bepalingen van punt 3 onderworpen drukapparatuur nog steeds voldoet aan de voorschriften van dit besluit.

2. Om aan de in punt 1 bedoelde voorschriften te voldoen neemt de eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder alle maatregelen die nodig zijn om ervoor te zorgen dat de gebruiks- en onderhoudsvoorwaarden waarborgen dat de drukapparatuur in overeenstemming blijft met de voorschriften van dit besluit, met name opdat :

- de drukapparatuur gebruikt wordt waarvoor zij bestemd is,
- in geschikte vulcentra gevuld wordt,
- in voorkomend geval, onderhoudswerkzaamheden of reparaties uitgevoerd worden en
- de nodige periodieke keuringen verricht worden.

De uitgevoerde maatregelen moeten in documenten opgetekend worden en door de eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder ter beschikking van de nationale autoriteiten gehouden worden.

3. De instantie verricht passende onderzoeken en proeven teneinde na te gaan of de drukapparatuur in overeenstemming is met de desbetreffende voorschriften van dit besluit en wel via onderzoek en beproeving van ieder afzonderlijk product.

3.1. Alle drukapparaten worden afzonderlijk onderzocht en er worden passende proeven als omschreven in het ADR en het RID verricht, teneinde na te gaan of zij voldoen aan de voorschriften van dit besluit.

3.2. De instantie brengt op ieder periodiek gekeurd product direct achter de datum van de periodieke keuring haar identificatienummer aan, of laat dit doen, en stelt een periodieke keuringsattest op. Dit attest kan gelden voor een reeks apparaten (collectief attest).

3.3. De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder bewaart het in punt 3.2. voorgeschreven periodieke keuringsattest en de in punt 2 voorgeschreven documenten ten minste tot de volgende periodieke keuring.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

Bijlage VIII

Periodieke keuring van recipiënten via kwaliteitsborging

1. In deze bijlage wordt de procedure beschreven in het kader waarvan de eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder die aan de vereisten van punt 2 voldoet, garandeert en verklaart dat het recipiënt met inbegrip van kranen en toebehoren nog steeds voldoet aan de voorschriften van dit besluit. De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder brengt de datum van de periodieke keuring aan op elk recipiënt en stelt een schriftelijke overeenstemmingsverklaring op. De datum van de periodieke keuring moet vergezeld gaan van het identificatienummer van de aangemelde instantie die belast is met het toezicht als omschreven in punt 4;

2. De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder neemt alle maatregelen die nodig zijn om ervoor te zorgen dat de wijze van gebruik en onderhoud waarborgt dat het recipiënt steeds in overeenstemming is met de voorschriften van dit besluit, met name maatregelen om ervoor te zorgen dat :

- het recipiënt gebruikt wordt voor het doel waarvoor het bestemd is,
- in geschikte vulcentra gevuld wordt,
- in voorkomend geval, onderhoudswerkzaamheden of reparaties uitgevoerd worden en
- de nodige periodieke keuringen verricht worden.

De uitgevoerde maatregelen moeten in documenten opgetekend worden en door de eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder ter beschikking van de nationale autoriteiten gehouden worden.

De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder ziet erop toe dat voor de periodieke keuringen gekwalificeerd personeel en de nodige faciliteiten in de zin van bijlage II, punten 5 tot en met 8, beschikbaar zijn.

De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder hanteert een goedgekeurd kwaliteitssysteem voor de periodieke keuring en de beproeving van de apparatuur als omschreven in punt 3, en is onderworpen aan het toezicht als omschreven in punt 4.

3. Kwaliteitssysteem

3.1. De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder dient bij een aangemelde instantie naar keuze een aanvraag in voor de beoordeling van zijn kwaliteitssysteem voor drukapparatuur.

Deze aanvraag behelst :

- alle informatie die met betrekking tot de voor periodieke keuring aangeboden drukapparatuur relevant is;
- de documentatie over het kwaliteitssysteem.

3.2. Volgens het kwaliteitssysteem moet ieder exemplaar van het recipiënt met inbegrip van kranen en toebehoren worden onderzocht en moeten passende proeven worden verricht om er zeker van te zijn dat de apparatuur in overeenstemming is met de voorschriften van het ADR en het RID. Alle relevante gegevens, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden gedocumenteerd in de vorm van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem dient ervoor te zorgen dat de kwaliteitsprogramma's, -plannen, -handleidingen en -rapporten door iedereen op dezelfde manier worden geïnterpreteerd.

De documentatie bevat met name een behoorlijke beschrijving van :

- de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van het recipiënt met inbegrip van kranen en toebehoren;
- de voor de periodieke keuring te verrichten onderzoeken en proeven;
- de middelen om de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem te controleren;
- de kwaliteitsrapporten, zoals controleverslagen, keuringsgegevens, eikgegevens, rapporten betreffende de kwalificaties en de bevoegdheden van het betrokken personeel.

3.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 3.2. bedoelde eisen.

Ten minste één lid van het beoordelingsteam dient ervaring te hebben met het beoordelen van het recipiënt in kwestie. De beoordelingsprocedure omvat een inspectiebezoek aan de installaties van de eigenaars, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder.

De eigenaar of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.

3.4. De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder verbindt zich ertoe de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem na te komen en ervoor te zorgen dat het bevredigend en doeltreffend blijft functioneren.

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

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

Zij stelt de eigenaar of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder van haar beslissing in kennis. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met reden omklede beoordelingsbesluit.

4. Toezicht onder de verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie

4.1. Het toezicht heeft tot doel ervoor te zorgen dat de eigenaar of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder naar behoren voldoet aan de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem.

4.2. De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder verleent de aangemelde instantie voor controledoelinden toegang tot de keurings -, beproevings - en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name :

- de documentatie over kwaliteitssysteem;
- de technische documentatie;
- de kwaliteitsrapporten, zoals controleverslagen en keuringsgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel enz....

4.3. De aangemelde instantie verricht periodieke controles om erop toe te zien dat de eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder het kwaliteitssysteem handhaaft en toepast, en bezorgt de eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder een controleverslag.

4.4. De aangemelde instantie kan bovendien onaangekondigde bezoeken brengen aan de eigenaar of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder. Bij die bezoeken kan de aangemelde instantie zo nodig proeven verrichten of laten verrichten om zich van de goede werking van het kwaliteitssysteem te vergewissen.

Zij verstrekt de eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder een verslag van het bezoek en, voorzover van toepassing, een keuringsverslag.

5. De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder houdt gedurende een periode van ten minste tien jaar na de laatste periodieke keuring van het recipiënt de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten :

- de in punt 3.1, tweede alinea, tweede streepje, bedoelde documentatie;
- de in punt 3.4, tweede alinea, bedoelde aanpassingen;
- de in punt 3.3, laatste alinea, punt 3.4, laatste alinea, en in de punten 4.3 en 4.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

Bijlage IX

Periodieke keuring van tanks via kwaliteitsborging

1. In deze bijlage wordt de procedure beschreven in het kader waarvan, in het geval van de periodieke keuring van de tanks door de erkende instantie overeenkomstig artikel 8, § 3 van dit besluit, de erkende instantie die aan de vereisten van punt 2 voldoet, bekrachtigt dat de tank met inbegrip van kranen en toebehoren gebruikt voor het vervoer nog steeds voldoet aan de voorschriften van dit besluit. De erkende instantie brengt de datum van de periodieke keuring aan op elke tank en stelt een schriftelijke verklaring van periodieke keuring op. De datum van de periodieke keuring moet vergezeld gaan van het identificatienummer van de erkende instantie.

2. De eigenaar, zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder neemt alle maatregelen die nodig zijn om ervoor te zorgen dat de wijze van gebruik en onderhoud waarborgt dat de drukapparatuur steeds in overeenstemming is met de voorschriften van dit besluit, met name maatregelen om ervoor te zorgen dat :

- de tank, met inbegrip van kranen en toebehoren, gebruikt wordt voor het doel waarvoor zij bestemd is,
- in geschikte vulcentra gevuld wordt,

- in voorkomend geval, onderhoudswerkzaamheden of reparaties uitgevoerd worden en
- de nodige periodieke keuringen verricht worden.

De uitgevoerde maatregelen moeten in documenten opgetekend worden en door de eigenaar of zijn in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde of de houder ter beschikking van de nationale autoriteiten gehouden worden.

De erkende instantie ziet erop toe dat, voor de periodieke keuringen, gekwalificeerd personeel en de nodige faciliteiten in de zin van bijlage II, punten 5 tot en met 8, beschikbaar zijn.

De erkende instantie hanteert een goedgekeurd kwaliteitssysteem voor de periodieke keuring en de beproeving van de apparatuur als omschreven in punt 3, en is onderworpen aan het toezicht als omschreven in punt 4.

3. Kwaliteitssysteem

3.1. De erkende instantie dient bij een aangemelde instantie naar keuze een aanvraag in voor de beoordeling van zijn kwaliteitssysteem voor de tank.

Deze aanvraag behelst :

— alle informatie die met betrekking tot de voor periodieke keuring aangeboden tank, met inbegrip van kranen en toebehoren, relevant is;

— de documentatie over het kwaliteitssysteem.

3.2. Volgens het kwaliteitssysteem moet iedere tank, met inbegrip van kranen en toebehoren, worden onderzocht en moeten passende proeven worden verricht om er zeker van te zijn dat de apparatuur in overeenstemming is met de voorschriften van het ADR en het RID. Alle relevante gegevens, voorschriften en bepalingen moeten systematisch en ordelijk worden gedocumenteerd in de vorm van schriftelijk vastgelegde maatregelen, procedures en instructies. Deze documentatie over het kwaliteitssysteem dient ervoor te zorgen dat de kwaliteitsprogramma's, - plannen, - handleidingen en - rapporten door iedereen op dezelfde manier worden geïnterpreteerd.

De documentatie bevat met name een behoorlijke beschrijving van :

— de kwaliteitsdoelstellingen, het organisatieschema en de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van de bedrijfsleiding met betrekking tot de kwaliteit van de tanks met inbegrip van kranen en toebehoren gebruikt voor het vervoer;

— de voor de periodieke keuring te verrichten onderzoeken en proeven;

— de middelen om de doeltreffende werking van het kwaliteitssysteem te controleren;

— de kwaliteitsrapporten, zoals controleverslagen, keuringsgegevens, eikgegevens, rapporten betreffende de kwalificaties en de bevoegdheden van het betrokken personeel.

3.3. De aangemelde instantie beoordeelt het kwaliteitssysteem om na te gaan of dit voldoet aan de in punt 3.2. bedoelde eisen

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

De erkende instantie wordt van de beslissing in kennis gesteld. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met redenen omklede beoordelingsbesluit.

3.4. De erkende instantie verbindt zich ertoe de verplichtingen die voortvloeien uit het goedgekeurde kwaliteitssysteem, na te komen en ervoor te zorgen dat het bevredigend en doeltreffend blijft functioneren.

De aangemelde instantie, die het kwaliteitssysteem heeft goedgekeurd, wordt door de erkende instantie op de hoogte gebracht van elke voorgenomen aanpassing van het kwaliteitssysteem.

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

Zij stelt de erkende instantie van haar beslissing in kennis. De kennisgeving bevat de conclusies van het onderzoek en het met reden omklede beoordelingsbesluit.

4. Toezicht onder de verantwoordelijkheid van de aangemelde instantie

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

4.2. De erkende instantie verleent de aangemelde instantie voor controledoelinden toegang tot de keurings -, beproevings - en opslagruimten en verstrekt haar alle nodige informatie, met name :

— de documentatie over kwaliteitssysteem,

— de technische documentatie,

— de kwaliteitsrapporten, zoals controleverslagen en keuringsgegevens, rapporten betreffende de kwalificatie van het betrokken personeel enz...

4.3. De aangemelde instantie verricht periodieke controles om erop toe te zien dat de erkende instantie het kwaliteitssysteem handhaaft en toepast en bezorgt de erkende instantie een controleverslag.

4.4. De aangemelde instantie kan bovendien onaangekondigde bezoeken brengen aan de erkende instantie. Bij die bezoeken kan de aangemelde instantie zo nodig proeven verrichten of laten verrichten om zich van de goede werking van het kwaliteitssysteem te vergewissen. Zij verstrekt de erkende instantie een verslag van het bezoek en, voorzover van toepassing, een keuringsverslag.

5. De erkende instantie houdt gedurende een periode van ten minste tien jaar na de laatste periodieke keuring van de tank de volgende gegevens ter beschikking van de nationale autoriteiten :

— de in punt 3.1, tweede alinea, tweede streepje, bedoelde documentatie;

— de in punt 3.4, tweede alinea, bedoelde aanpassingen;

— de in punt 3.3, laatste alinea, punt 3.4, laatste alinea, en in de punten 4.3 en 4.4 bedoelde beslissingen en verslagen van de aangemelde instantie.

Gezien om gevoegd te worden bij Ons besluit van 14 maart 2002.

ALBERT

Van Koningswege :

De Minister van Werkgelegenheid,
Mevr. L. ONKELINX

De Minister van Mobiliteit en Vervoer,
Mevr. I. DURANT

De Minister van Consumentenzaken,
Mevr. M. AELVOET

Annexe I

Critères à respecter par les organismes notifiés

1. Un organisme notifié est indépendant des parties concernées et fournit donc des services de contrôle "externes". Si l'organisme notifié fait partie d'une organisation ayant d'autres activités, l'organisme notifié doit être identifiable au sein de cette organisation.

L'organisme notifié et son personnel chargé d'effectuer les contrôles ne peuvent être le concepteur, fabricant, fournisseur, acheteur, propriétaire, détenteur, utilisateur ou responsable de l'entretien des équipements sous pression, y compris leurs accessoires, que cet organisme a pour mission de contrôler, ni le mandataire d'aucune de ces parties. Ils ne doivent pas être directement impliqués dans la conception, la fabrication, la commercialisation ou l'entretien des équipements sous pression, y compris leurs équipements, ni représenter des tiers pratiquant ces activités. Ce principe n'exclut pas la possibilité d'échange d'informations techniques entre le fabricant d'équipements sous pression et l'organisme de contrôle.

2. Toutes les parties intéressées ont accès aux services de l'organisme de contrôle. Celui-ci n'impose aucune condition abusive, d'ordre financier ou autre. Les procédures de fonctionnement de l'organisme sont gérées de manière non discriminatoire.

3. L'organisme de contrôle et son personnel ne participent à aucune activité susceptible de nuire à l'indépendance de leur jugement et à leur intégrité dans leurs activités de contrôle. Le personnel de l'organisme de contrôle doit notamment être exempt de toute pression commerciale, financière ou autre, susceptible d'affecter son jugement, particulièrement lorsque cette pression est exercée par des personnes ou des organisations extérieures à l'organisme de contrôle, mais qui sont intéressées aux résultats des contrôles effectués. L'impartialité du personnel d'inspection de l'organisme doit être garantie.

4. L'organisme de contrôle doit disposer du personnel nécessaire et posséder l'infrastructure indispensable pour accomplir correctement les tâches techniques et administratives liées aux opérations de contrôle et de vérification. Il doit également avoir accès aux équipements requis pour procéder à des vérifications spéciales.

5. Le personnel d'inspection de l'organisme de contrôle possède les qualifications appropriées, une formation technique et professionnelle solide et une connaissance satisfaisante des contrôles à effectuer, ainsi qu'une expérience adéquate de ces opérations. Afin de garantir un niveau élevé de sécurité, l'organisme de contrôle doit être à même de mettre en oeuvre son savoir-faire dans le domaine de la sécurité des équipements sous pression. Le personnel est apte à rendre des jugements professionnels sur la conformité des équipements aux exigences générales en se fondant sur les résultats d'examen et à établir des rapports sur cette conformité. Il est également à même de rédiger les certificats, dossiers et rapports démontrant que les contrôles ont bien été effectués.

6. Le personnel possède également des connaissances suffisantes sur les technologies utilisées pour la fabrication des équipements sous pression, y compris leurs accessoires, qu'il est chargé de contrôler, sur la manière dont les équipements soumis au contrôle sont utilisés ou sont destinés à être utilisés et sur les défaillances susceptibles de survenir en cours d'utilisation ou en service.

7. L'organisme de contrôle et son personnel procèdent aux évaluations et aux vérifications avec le plus haut degré d'intégrité professionnelle et de compétence technique. L'organisme de contrôle veille à la confidentialité des informations obtenues au cours de ses activités de contrôle. Les droits de propriété sont protégés.

8. La rémunération des personnes participant aux activités de contrôle ne dépend pas directement du nombre de contrôles effectués et en aucun cas du résultat de ces contrôles.

9. L'organisme de contrôle est couvert par une assurance de responsabilité adéquate, à moins que sa responsabilité ne soit endossée par l'Etat belge conformément à la législation nationale ou par l'organisation dont il fait partie.

10. L'organisme de contrôle effectue normalement lui-même les contrôles qu'il s'engage à réaliser. Lorsqu'un organisme de contrôle sous-traite une partie du contrôle, il s'assure et est à même de démontrer que son sous-traitant possède les compétences voulues pour effectuer l'opération en question, et il assume l'entière responsabilité de cette sous-traitance.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,

Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,

Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,

Mme M. AELVOET

Annexe II

Critères à respecter par les organismes agréés

1. L'organisme agréé constitue une entité séparée et identifiable d'une organisation active dans la conception, la fabrication, la fourniture, l'utilisation ou l'entretien des produits qu'il contrôle. Si l'organisme notifié fait partie d'une organisation ayant d'autres activités que l'inspection, l'organisme agréé doit être identifiable au sein de cette organisation.

2. L'organisme agréé n'est pas directement impliqué dans la conception, la fabrication, la fourniture ou l'utilisation des équipements sous pression transportables qu'il contrôle, y compris leurs accessoires, ou de matériel concurrent similaire.

3. Il existe une séparation claire des responsabilités entre le personnel chargé du contrôle, et celui chargé des autres fonctions; cette séparation est établie par une identification organisationnelle et par les méthodes d'émission des rapports de l'organisme de contrôle au sein de l'organisation mère.

4. L'organisme de contrôle et son personnel ne participent à aucune activité susceptible de nuire à l'indépendance de leur jugement et à leur intégrité dans leurs activités de contrôle. Le personnel de l'organisme de contrôle doit notamment être exempt de toute pression commerciale, financière ou autre, susceptible d'affecter son jugement, particulièrement lorsque cette pression est exercée par des personnes ou des organisations extérieures à l'organisme de contrôle, mais qui sont intéressées aux résultats des contrôles effectués. L'impartialité du personnel d'inspection de l'organisme doit être garantie.

5. L'organisme de contrôle doit disposer du personnel nécessaire et posséder l'infrastructure indispensable pour accomplir correctement les tâches techniques et administratives liées aux opérations de contrôle et de vérification. Il doit également avoir accès aux équipements requis pour procéder à des vérifications spéciales.

6. Le personnel d'inspection de l'organisme de contrôle possède les qualifications appropriées, une formation technique et professionnelle solide et une connaissance satisfaisante des contrôles à effectuer, ainsi qu'une expérience adéquate de ces opérations. Afin de garantir un niveau élevé de sécurité, l'organisme de contrôle doit être à même de mettre en oeuvre son savoir-faire dans le domaine de la sécurité des équipements sous pression. Le personnel est apte à rendre des jugements professionnels sur la conformité des équipements aux exigences générales en se fondant sur les résultats d'examens et à établir des rapports sur cette conformité. Il est également à même de rédiger les certificats, dossiers et rapports démontrant que les contrôles ont bien été effectués.

7. Le personnel possède également des connaissances suffisantes sur les technologies utilisées pour la fabrication des équipements sous pression, y compris leurs accessoires, qu'il est chargé de contrôler, sur la manière dont les équipements soumis au contrôle sont utilisés ou sont destinés à être utilisés et sur les défaillances susceptibles de survenir en cours d'utilisation ou en service.

8. L'organisme de contrôle et son personnel procèdent aux évaluations et aux vérifications avec le plus haut degré d'intégrité professionnelle et de compétence technique. L'organisme de contrôle veille à la confidentialité des informations obtenues au cours de ses activités de contrôle. Les droits de propriété sont protégés.

9. La rémunération des personnes participant aux activités de contrôle ne dépend pas directement du nombre de contrôles effectués et en aucun cas du résultat de ces contrôles.

10. L'organisme de contrôle est couvert par une assurance de responsabilité adéquate, à moins que sa responsabilité ne soit endossée par l'Etat belge conformément à la législation nationale, ou par l'organisation dont il fait partie.

11. L'organisme de contrôle effectue normalement lui-même les contrôles qu'il s'engage à réaliser. Lorsqu'un organisme de contrôle sous-traite une partie du contrôle, il s'assure et est à même de démontrer que son sous-traitant possède les compétences voulues pour effectuer l'opération en question, et assume l'entière responsabilité de cette sous-traitance.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET

Annexe III

Marquage de conformité

Le marquage de conformité prend la forme suivante :

En cas de réduction ou d'agrandissement du marquage, les proportions du graphisme ci-dessus doivent être respectées.

Les différents éléments du marquage doivent avoir sensiblement la même hauteur, qui ne peut être inférieure à 5 millimètres.

Cette hauteur minimale peut ne pas être respectée pour les dispositifs de petites dimensions.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET

Annexe IV

Modules à suivre pour l'évaluation de la conformité

Catégories d'équipement sous pression transportable	Modules
1. Récipients dont le produit de la pression d'épreuve et de la capacité est inférieur ou égal à 30 MPa × litre (300 bars × litre),	A1 ou D1 ou E1
2. Récipients dont le produit de la pression d'épreuve et de la capacité est supérieur à 30 et inférieur ou égal à 150 MPa × litre (respectivement 300 et 1500 bars × litre),	H, ou B en combinaison avec E, ou B en combinaison avec C1, ou B1 en combinaison avec F, ou B1 en combinaison avec D
3. Récipients dont le produit de la pression d'épreuve et de la capacité est supérieur à 150 MPa × litre (1500 bars × litre), ainsi que les citernes	G, ou H1, ou B en combinaison avec D, ou B en combinaison avec F

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET

Annexe V

Procédures d'évaluation de conformité**Module A** (contrôle interne de la fabrication)

1. Le présent module décrit la procédure par laquelle le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, qui remplit les obligations du point 2, assure et déclare que l'équipement sous pression satisfait aux exigences du présent arrêté qui lui sont applicables. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur chaque équipement sous pression et établit par écrit une déclaration de conformité.

2. Le fabricant établit la documentation technique décrite au point 3; le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, tient celle-ci à la disposition des autorités nationales à des fins d'inspection pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression.

Lorsque ni le fabricant ni son mandataire ne sont établis dans la Communauté, l'obligation de tenir la documentation technique à disposition incombe à la personne mettant l'équipement sous pression sur le marché communautaire.

3. La documentation technique doit permettre l'évaluation de la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables. Elle devra, dans la mesure nécessaire à cette évaluation, couvrir la conception, la fabrication et le fonctionnement de l'équipement sous pression et contenir :

- une description générale de l'équipement sous pression;
 - des plans de conception et de fabrication, ainsi que des schémas des composants, sous-ensembles, circuits, etc.;
 - les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement de l'équipement sous pression;
 - une description des solutions adoptées pour satisfaire aux exigences du présent arrêté;
 - les résultats des calculs de conception, des contrôles effectués, etc.;
- les rapports d'essais.

4. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, conserve, avec la documentation technique, une copie de la déclaration de conformité.

5. Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure la conformité de l'équipement sous pression fabriqué avec la documentation technique visée au point 2 et avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables.

Module A 1 (contrôle interne de la fabrication avec surveillance de la vérification finale)

Outre les exigences prévues par le module A, les dispositions ci-après sont applicables.

La vérification finale fait l'objet d'une surveillance sous forme de visites à l'improviste de la part d'un organisme notifié choisi par le fabricant.

Durant ces visites, l'organisme notifié doit :

- s'assurer que le fabricant procède effectivement à la vérification finale;
- procéder au prélèvement sur les lieux de fabrication ou d'entreposage d'équipements sous pression, à des fins de contrôle. L'organisme notifié apprécie le nombre d'équipements à prélever, ainsi que la nécessité d'effectuer ou de faire effectuer sur les équipements sous pression prélevés tout ou partie de la vérification finale.

Dans le cas où un ou plusieurs équipements sous pression ne sont pas conformes, l'organisme notifié prend les mesures appropriées.

Le fabricant appose, sous la responsabilité de l'organisme notifié, le numéro d'identification de ce dernier sur chaque équipement sous pression.

Module B (examen « CE de type »)

1. Le présent module décrit la partie de la procédure par laquelle un organisme notifié constate et atteste qu'un exemplaire, représentatif de la production considérée, satisfait aux dispositions du présent arrêté qui lui sont applicables.

2. La demande d'examen « CE de type » est introduite par le fabricant, ou par son mandataire établi dans la Communauté, auprès d'un seul organisme notifié de son choix.

La demande comporte :

- les nom et adresse du fabricant, ainsi que les nom et adresse du mandataire établi dans la Communauté si la demande est introduite par celui-ci;
- une déclaration écrite spécifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme notifié;
- la documentation technique décrite au point 3.

Le demandeur met à la disposition de l'organisme notifié un exemplaire représentatif de la production concernée, ci-après dénommé « type ». L'organisme notifié peut en demander d'autres exemplaires si le programme d'essais le requiert.

Un type peut couvrir plusieurs versions de l'équipement sous pression, pour autant que les différences entre les versions n'affectent pas le niveau de sécurité.

3. La documentation technique doit permettre l'évaluation de la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables. Elle devra, dans la mesure nécessaire à l'évaluation, couvrir la conception, la fabrication et le fonctionnement de l'équipement sous pression et contenir :

- une description générale du type;
- des plans de conception et de fabrication, ainsi que des schémas des composants, sous-ensembles, circuits, etc.;
- les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement de l'équipement sous pression;
- une description des solutions retenues pour satisfaire aux exigences du présent arrêté;
- les résultats des calculs de conception réalisés, des contrôles effectués, etc.;
- les rapports d'essais;
- les éléments relatifs aux essais prévus dans le cadre de la fabrication;
- les éléments relatifs aux qualifications ou approbations.

4. L'organisme notifié :

4.1. examine la documentation technique, vérifie que le type a été fabriqué en conformité avec celle-ci et relève les éléments qui ont été conçus conformément aux dispositions applicables du présent arrêté.

En particulier, l'organisme notifié :

- examine la documentation technique en ce qui concerne la conception ainsi que les procédés de fabrication;
- évalue les matériaux utilisés lorsque ceux-ci ne sont pas conformes aux dispositions du présent arrêté, et vérifie le certificat délivré par le fabricant de matériau;
- agréé les modes opératoires d'assemblage permanent des pièces, ou vérifie qu'ils ont été agréés antérieurement;
- vérifie que le personnel chargé de l'assemblage permanent des pièces et des essais non destructifs est qualifié ou approuvé;

4.2. effectue ou fait effectuer les contrôles appropriés et les essais nécessaires pour vérifier si les solutions adoptées par le fabricant satisfont aux exigences du présent arrêté;

4.3. effectue ou fait effectuer les contrôles appropriés et les essais nécessaires pour vérifier si, dans les cas où le fabricant a choisi d'appliquer les normes pertinentes, celles-ci ont réellement été appliquées;

4.4. convient avec le demandeur de l'endroit où les contrôles et les essais nécessaires seront effectués.

5. Lorsque le type satisfait aux dispositions correspondantes du présent arrêté, l'organisme notifié délivre au demandeur une attestation d'examen « CE de type ». L'attestation, d'une durée de validité de dix ans renouvelables, comporte le nom et l'adresse du fabricant, les conclusions du contrôle et les données nécessaires à l'identification du type approuvé.

Une liste des parties pertinentes de la documentation technique est annexée à l'attestation et une copie en est conservée par l'organisme notifié.

Si l'organisme notifié refuse de délivrer une attestation d'examen « CE de type » au fabricant, ou à son mandataire établi dans la Communauté, il motive ce refus d'une façon détaillée. Une procédure de recours est prévue : le fabricant ou son mandataire peut, dans les deux mois qui suivent la réception du refus, faire appel au moyen d'une lettre recommandée adressée au Ministre.

6. Le demandeur informe l'organisme notifié qui détient la documentation technique relative à l'attestation d'examen « CE de type » de toutes les modifications de l'équipement sous pression agréé, qui doivent faire l'objet d'une nouvelle approbation, lorsqu'elles peuvent remettre en cause la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences essentielles ou les conditions d'utilisation prévues. Cette nouvelle approbation est délivrée sous la forme d'un complément à l'attestation initiale d'examen « CE de type ».

7. Chaque organisme notifié communique aux Etats membres les informations utiles concernant les attestations d'examen « CE de type » qu'il a retirées et, sur demande, celles qu'il a délivrées.

Chaque organisme notifié doit communiquer également aux autres organismes notifiés les informations utiles concernant les attestations d'examen « CE de type » qu'il a retirées ou refusées.

8. Les autres organismes notifiés peuvent obtenir copie des attestations d'examen « CE de type » et/ou de leurs compléments. Les annexes des attestations sont tenues à la disposition des autres organismes notifiés.

9. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, conserve avec la documentation technique une copie des attestations d'examen « CE de type » et de leurs compléments pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression.

Lorsque ni le fabricant ni son mandataire ne sont établis dans la Communauté, l'obligation de tenir la documentation technique à disposition incombe à la personne mettant le produit sur le marché communautaire.

Module B1 (examen CE de la conception)

1. Le présent module décrit la partie de la procédure par laquelle un organisme notifié constate et atteste que la conception d'un équipement sous pression satisfait aux dispositions du présent arrêté qui lui sont applicables.

2. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, introduit une demande d'examen CE de la conception auprès d'un seul organisme notifié.

La demande comporte :

- les nom et adresse du fabricant, ainsi que les nom et adresse du mandataire établi dans la Communauté si la demande est introduite par celui-ci;
- une déclaration écrite spécifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme notifié;
- la documentation technique décrite au point 3.

La demande peut couvrir plusieurs versions de l'équipement sous pression pour autant que les différences entre les versions n'affectent pas le niveau de sécurité.

3. La documentation technique doit permettre l'évaluation de la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables. Elle devra, dans la mesure nécessaire à l'évaluation, couvrir la conception, la fabrication et le fonctionnement de l'équipement sous pression et contenir :

- une description générale de l'équipement sous pression;
- des plans de conception et de fabrication, ainsi que des schémas des composants, sous-ensembles, circuits, etc.;
- les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement de l'équipement sous pression;
- une descriptions des solutions retenues pour satisfaire aux exigences du présent arrêté;
- la preuve nécessaire de l'adéquation des solutions retenues pour la conception. Cette preuve doit comprendre les résultats des essais effectués par le laboratoire approprié du fabricant ou pour son compte;
- les résultats des calculs de conception réalisés, des contrôles effectués, etc.;
- les éléments relatifs aux qualifications ou approbations.

4. L'organisme notifié :

4.1. examine la documentation technique et relève les éléments qui ont été conçus conformément aux dispositions applicables du présent arrêté.

En particulier, l'organisme notifié :

- évalue les matériaux lorsque ceux-ci ne sont pas conformes aux dispositions applicables du présent arrêté;
- agréé les modes opératoires d'assemblage permanent des pièces, ou vérifie qu'ils ont été agréés antérieurement;
- vérifie que le personnel chargé de l'assemblage permanent des pièces et des essais non destructifs est qualifié ou approuvé.

4.2. effectue les examens nécessaires pour vérifier si les solutions retenues par le fabricant satisfont aux exigences essentielles du présent arrêté;

4.3. effectue les examens nécessaires pour vérifier si les dispositions du présent arrêté ont réellement été appliquées.

5. Lorsque la conception est conforme aux dispositions applicables du présent arrêté, l'organisme notifié délivre une attestation d'examen CE de la conception au demandeur. L'attestation contient les nom et adresse du demandeur, les conclusions de l'examen, les conditions de sa validité, les données nécessaires à l'identification de la conception approuvée.

Une liste des parties pertinentes de la documentation technique est annexée à l'attestation et une copie en est conservée par l'organisme notifié.

Si l'organisme notifié refuse de délivrer une attestation d'examen CE de la conception au fabricant, ou à son mandataire établi dans la Communauté, il motive ce refus d'une façon détaillée. Le fabricant ou son mandataire peut, dans les deux mois qui suivent la réception du refus, faire appel au moyen d'une lettre recommandée adressée au Ministre.

6. Le demandeur informe l'organisme notifié qui détient la documentation technique relative à l'attestation d'examen CE de la conception de toutes les modifications apportées à la conception approuvée, qui doivent faire l'objet d'une nouvelle approbation lorsqu'elles peuvent remettre en cause la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences ou les conditions d'utilisation prévues. Cette nouvelle approbation est délivrée sous la forme d'un complément à l'attestation initiale d'examen CE de la conception.

7. Chaque organisme notifié communique aux Etats membres les informations utiles concernant les attestations d'examen CE de la conception qu'il a retirées et, sur demande, celles qu'il a délivrées.

Chaque organisme notifié doit communiquer également aux autres organismes notifiés les informations utiles concernant les attestations d'examen CE de la conception qu'il a retirées ou refusées.

8. Les autres organismes notifiés peuvent obtenir, sur demande, les informations utiles concernant :

- les octrois d'attestations d'examen CE de la conception et des compléments à ceux-ci;
- les retraits d'attestations d'examen CE de la conception et des compléments à ceux-ci.

9. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, conserve avec la documentation technique visée au point 3 une copie des attestations d'examen CE de la conception et de leurs compléments pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression.

Lorsque ni le fabricant ni son mandataire ne sont établis dans la Communauté, l'obligation de tenir la documentation technique à disposition incombe à la personne mettant le produit sur le marché communautaire.

Module C1 (conformité au type)

1. Le présent module décrit la partie de la procédure par laquelle le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, assure et déclare que l'équipement sous pression est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen « CE de type » et satisfait aux exigences du présent arrêté qui lui sont applicables. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur chaque équipement sous pression et établit par écrit une déclaration de conformité.

2. Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure la conformité de l'équipement sous pression fabriqué avec le type décrit dans l'attestation d'examen « CE de type » et avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables.

3. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, conserve une copie de la déclaration de conformité pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression.

Lorsque ni le fabricant ni son mandataire ne sont établis dans la Communauté, l'obligation de conserver la documentation technique à disposition incombe à la personne mettant l'équipement sous pression sur le marché communautaire.

4. La vérification finale fait l'objet d'une surveillance sous forme de visites à l'improviste de la part d'un organisme notifié choisi par le fabricant.

Durant ces visites, l'organisme notifié doit :

- s'assurer que le fabricant procède effectivement à la vérification finale,
- procéder sur les lieux de fabrication ou d'entreposage au prélèvement d'équipements sous pression à des fins de contrôle. L'organisme notifié apprécie le nombre d'équipements à prélever, ainsi que la nécessité d'effectuer ou de faire effectuer sur ces équipements sous pression prélevés tout ou partie de la vérification finale.

Dans le cas où un ou plusieurs équipements sous pression ne sont pas conformes, l'organisme notifié prend les mesures appropriées.

Le fabricant appose, sous la responsabilité de l'organisme notifié, le numéro d'identification de ce dernier sur chaque équipement sous pression.

Module D (assurance qualité production)

1. Le présent module décrit la procédure par laquelle le fabricant qui satisfait aux obligations du point 2, assure et déclare que les équipements sous pression concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen « CE de type » et satisfait aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur chaque équipement sous pression et établit par écrit une déclaration de conformité. Le marquage « π » est accompagné du numéro d'identification de l'organisme notifié responsable de la surveillance visée au point 4.

2. Le fabricant applique, pour la production, l'inspection finale et les essais, un système de qualité agréé conforme au point 3 et il est soumis à la surveillance visée au point 4.

3. Système de qualité

3.1. Le fabricant introduit auprès d'un organisme notifié de son choix une demande d'évaluation de son système de qualité.

La demande comprend :

- toutes les informations pertinentes sur les équipements sous pression en question;
- la documentation relative au système de qualité;
- la documentation technique relative au type approuvé et une copie de l'attestation d'examen « CE de type ».

3.2. Le système de qualité assure la conformité de l'équipement sous pression avec le type décrit dans l'attestation d'examen « CE de type » et avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables.

Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant doivent figurer dans une documentation tenue de manière systématique et rationnelle sous la forme d'orientations, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation sur le système de qualité doit permettre une interprétation uniforme des programmes, des plans, des manuels et des dossiers de qualité.

Elle comprend en particulier une description adéquate :

- des objectifs de qualité, de l'organigramme et des responsabilités et pouvoirs des cadres en matière de qualité des équipements sous pression;
- des techniques, procédures et mesures systématiques qui seront mises en œuvre pour la fabrication, ainsi que pour le contrôle et l'assurance de la qualité,
- des contrôles et des essais qui seront effectués avant, pendant et après la fabrication, avec indication de la fréquence à laquelle ils auront lieu;
- des dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications ou approbations du personnel concerné;
- des moyens de surveillance permettant de contrôler l'obtention de la qualité requise et le fonctionnement efficace du système de qualité.

3.3. L'organisme notifié évalue le système de qualité pour déterminer s'il répond aux exigences visées au point 3.2.

L'équipe d'auditeurs comportera au moins un membre expérimenté dans l'évaluation de la technologie de l'équipement sous pression concerné. La procédure d'évaluation comporte une visite d'inspection dans les installations du fabricant.

La décision est notifiée au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée. Une procédure de recours est prévue : le fabricant peut, dans les deux mois qui suivent la réception du refus, faire appel au moyen d'une lettre recommandée adressée au Ministre.

3.4. Le fabricant s'engage à remplir les obligations découlant du système de qualité tel qu'il est agréé et à faire en sorte qu'il reste adéquat et efficace.

Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, informe l'organisme notifié qui a agréé le système de qualité de tout projet d'adaptation de celui-ci.

L'organisme notifié évalue les modifications proposées et décide si le système de qualité modifié répondra encore aux exigences visées au point 3.2 ou si une réévaluation est nécessaire.

Il notifie sa décision au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

4. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

4.1. Le but de la surveillance est de s'assurer que le fabricant remplit correctement les obligations qui découlent du système de qualité agréé.

4.2. Le fabricant autorise l'organisme notifié à accéder, à des fins d'inspection, aux lieux de fabrication, d'inspection, d'essai et de stockage et lui fournit toute information nécessaire, en particulier :

- la documentation relative au système de qualité;
- les dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications du personnel concerné, etc.

4.3. L'organisme notifié effectue des audits périodiques pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système de qualité; il fournit un rapport d'audit au fabricant. La fréquence des audits périodiques est telle qu'une réévaluation complète est menée tous les trois ans.

4.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites à l'improviste chez le fabricant. La nécessité de ces visites additionnelles, et leur fréquence, sera déterminée sur la base d'un système de contrôle sur visites géré par l'organisme notifié. En particulier, les facteurs suivants seront pris en considération dans le système de contrôle sur visites :

- la catégorie de l'équipement;
- les résultats de visites de surveillance antérieures;
- la nécessité d'assurer le suivi de mesures de correction;
- les conditions spéciales liées à l'approbation du système, le cas échéant;
- des modifications significatives dans l'organisation de la fabrication, les mesures ou les techniques.

A l'occasion de telles visites, l'organisme notifié peut, si nécessaire, effectuer ou faire effectuer des essais destinés à vérifier le bon fonctionnement du système de qualité. Il fournit au fabricant un rapport de visite et, s'il y a eu un essai, un rapport d'essai.

5. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales, pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression :

- la documentation visée au point 3.1, deuxième tiret;
- les adaptations visées au point 3.4, deuxième alinéa;
- les décisions et rapports de l'organisme notifié visés aux points 3.3, dernier alinéa et 3.4, dernier alinéa, ainsi qu'aux points 4.3 et 4.4.

6. Chaque organisme notifié communique aux Etats membres les informations utiles concernant les agréments de systèmes de qualité qu'il a retirés et, sur demande, ceux qu'il a délivrés.

Chaque organisme notifié doit communiquer également aux autres organismes notifiés les informations utiles concernant les agréments de systèmes de qualité qu'il a retirés ou refusés.

Module D1 (assurance qualité production)

1. Le présent module décrit la procédure par laquelle le fabricant qui satisfait aux obligations visées au point 3 assure et déclare que les équipements sous pression concernés satisfont aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur chaque équipement sous pression et établit par écrit une déclaration de conformité. Le marquage « π » est accompagné du numéro d'identification de l'organisme notifié responsable de la surveillance visée au point 5.

2. Le fabricant établit la documentation technique décrite ci-après.

La documentation technique doit permettre d'évaluer la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences correspondantes du présent arrêté. Elle devra, dans la mesure nécessaire à cette évaluation, couvrir la conception, la fabrication et le fonctionnement de l'équipement sous pression et contenir :

- une description générale de l'équipement sous pression;
- des plans de conception et de fabrication, ainsi que des schémas des composants, sous-ensembles, circuits, etc.;
- les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement de l'équipement sous pression;
- une description des solutions retenues pour satisfaire aux exigences du présent arrêté;
- les résultats des calculs de conception réalisés, des contrôles effectués, etc.;
- les rapports d'essais.

3. Le fabricant applique, pour la production, l'inspection finale et les essais, un système de qualité agréé conforme au point 4 et il est soumis à la surveillance visée au point 5.

4. Système de qualité

4.1. Le fabricant introduit, auprès d'un organisme notifié de son choix, une demande d'évaluation de son système de qualité.

La demande comprend :

- toutes les informations pertinentes sur les équipements sous pression en question;
- la documentation relative au système de qualité.

4.2. Le système de qualité assure la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables.

Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant doivent figurer dans une documentation tenue de manière systématique et rationnelle sous la forme d'orientations, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation sur le système de qualité doit permettre une interprétation uniforme des programmes, des plans, des manuels et des dossiers de qualité.

Elle comprend en particulier une description adéquate :

- des objectifs de qualité, de l'organigramme et des responsabilités et pouvoirs des cadres en matière de qualité des équipements sous pression;
- des techniques, procédures et mesures systématiques qui seront mises en œuvre pour la fabrication, ainsi que pour le contrôle et l'assurance de la qualité;
- des contrôles et des essais qui seront effectués avant, pendant et après la fabrication, avec indication de la fréquence à laquelle ils auront lieu;
- des dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications ou approbations du personnel concerné;
- des moyens de surveillance permettant de contrôler l'obtention de la qualité requise et le fonctionnement efficace du système de qualité.

4.3. L'organisme notifié évalue le système de qualité pour déterminer s'il répond aux exigences visées au point 4.2.

L'équipe d'auditeurs comportera au moins un membre expérimenté dans l'évaluation de la technologie de l'équipement sous pression concerné. La procédure d'évaluation comporte une visite d'inspection dans les installations du fabricant.

La décision est notifiée au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée. Une procédure de recours est prévue : le fabricant peut, dans les deux mois qui suivent la réception du refus, faire appel au moyen d'une lettre recommandée adressée au Ministre.

4.4. Le fabricant s'engage à remplir les obligations découlant du système de qualité tel qu'il est agréé et à faire en sorte qu'il reste adéquat et efficace.

Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, informe l'organisme notifié qui a agréé le système de qualité de tout projet d'adaptation de celui-ci.

L'organisme notifié évalue les modifications proposées et décide si le système de qualité modifié répondra encore aux exigences visées au point 4.2 ou si une réévaluation est nécessaire.

Il notifie sa décision au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

5. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

5.1. Le but de la surveillance est de s'assurer que le fabricant remplit correctement les obligations qui découlent du système de qualité agréé.

5.2. Le fabricant autorise l'organisme notifié à accéder, à des fins d'inspection, aux lieux de fabrication, d'inspection, d'essai et de stockage et lui fournit toute information nécessaire, en particulier :

- la documentation relative au système de qualité;
- les dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications du personnel concerné, etc.

5.3. L'organisme notifié effectue des audits périodiques pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système de qualité; il fournit un rapport d'audit au fabricant. La fréquence des audits périodiques est telle qu'une réévaluation complète est menée tous les trois ans.

5.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites à l'improviste chez le fabricant. La nécessité de ces visites additionnelles, et leur fréquence, sera déterminée sur la base d'un système de contrôle sur visites géré par l'organisme notifié. En particulier, les facteurs suivants seront pris en considération dans le système de contrôle sur visites :

- la catégorie de l'équipement;
- les résultats de visites de surveillance antérieures;
- la nécessité d'assurer le suivi de mesures de correction;
- les conditions spéciales liées à l'approbation du système, le cas échéant;
- des modifications significatives dans l'organisation de la fabrication, les mesures ou les techniques.

A l'occasion de telles visites, l'organisme notifié peut, si nécessaire, effectuer ou faire effectuer des essais destinés à vérifier le bon fonctionnement du système de qualité. Il fournit au fabricant un rapport de visite et, s'il y a eu un essai, un rapport d'essai.

6. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales, pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression :

- la documentation technique visée au point 2;
- la documentation visée au point 4.1, deuxième tiret;
- les adaptations visées au point 4.4, deuxième alinéa;
- les décisions et rapports de l'organisme notifié visés aux points 4.3, dernier alinéa et 4.4, dernier alinéa, ainsi qu'aux points 5.3 et 5.4.

7. Chaque organisme notifié communique aux Etats membres les informations utiles concernant les agréments de systèmes de qualité qu'il a retirés et, sur demande, ceux qu'il a délivrés.

Chaque organisme notifié doit communiquer également aux autres organismes notifiés les informations utiles concernant les agréments de systèmes de qualité qu'il a retirés ou refusés.

Module E (assurance qualité produits)

1. Le présent module décrit la procédure par laquelle le fabricant qui satisfait aux obligations visées au point 2, assure et déclare que les équipements sous pression sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen « CE de type » et satisfont aux exigences du présent arrêté qui lui sont applicables. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur chaque produit et établit par écrit une déclaration de conformité. Le marquage « π » est accompagné du numéro d'identification de l'organisme notifié responsable de la surveillance visée au point 4.

2. Le fabricant applique, pour l'inspection finale de l'équipement sous pression et les essais, un système de qualité agréé conforme au point 3 et il est soumis à la surveillance visée au point 4.

3. Système de qualité

3.1. Le fabricant introduit, auprès d'un organisme notifié de son choix, une demande d'évaluation de son système de qualité.

La demande comprend :

- toutes les informations pertinentes sur les équipements sous pression en question;
- la documentation relative au système de qualité;
- la documentation technique relative au type approuvé et une copie de l'attestation d'examen « CE de type ».

3.2. Dans le cadre du système de qualité, chaque équipement sous pression est examiné et les essais appropriés sont effectués afin de vérifier sa conformité avec les exigences correspondantes du présent arrêté. Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant doivent figurer dans une documentation tenue de manière systématique et rationnelle sous la forme de mesures, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation sur le système de qualité doit permettre une interprétation uniforme des programmes, des plans, des manuels et des dossiers de qualité.

Elle comprend en particulier une description adéquate :

- des objectifs de qualité, de l'organigramme et des responsabilités et pouvoirs des cadres en matière de qualité des équipements sous pression;
- des contrôles et essais qui seront effectués après la fabrication;
- des moyens de surveillance permettant de contrôler le fonctionnement efficace du système de qualité;
- des dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications ou approbations du personnel concerné.

3.3. L'organisme notifié évalue le système de qualité pour déterminer s'il répond aux exigences visées au point 3.2.

L'équipe d'auditeurs comportera au moins un membre expérimenté dans l'évaluation de l'équipement sous pression concerné. La procédure d'évaluation comporte une visite d'évaluation dans les installations du fabricant.

La décision est notifiée au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

3.4. Le fabricant s'engage à remplir les obligations découlant du système de qualité tel qu'il est agréé et à faire en sorte qu'il reste adéquat et efficace.

Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté informe l'organisme notifié qui a agréé le système de qualité de tout projet d'adaptation de celui-ci.

L'organisme notifié évalue les modifications proposées et décide si le système de qualité modifié répondra encore aux exigences visées au point 3.2 ou si une réévaluation est nécessaire.

Il notifie sa décision au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

4. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

4.1. Le but de la surveillance est de s'assurer que le fabricant remplit correctement les obligations qui découlent du système de qualité agréé.

4.2. Le fabricant autorise l'organisme notifié à accéder, à des fins d'inspection, aux lieux d'inspection, d'essai et de stockage et lui fournit toute information nécessaire, en particulier :

- la documentation relative au système de qualité;
- la documentation technique;
- les dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications du personnel concerné, etc.

4.3. L'organisme notifié effectue des audits périodiques pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système de qualité; il fournit un rapport d'audit au fabricant. La fréquence des audits périodiques est telle qu'une réévaluation complète est menée tous les trois ans.

4.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites à l'improviste chez le fabricant. La nécessité de ces visites additionnelles, et leur fréquence, sera déterminée sur la base d'un système de contrôle sur visites géré par l'organisme notifié. En particulier, les facteurs suivants seront pris en considération dans le système de contrôle sur visites :

- la catégorie de l'équipement;
- les résultats de visites de surveillance antérieures;
- la nécessité d'assurer le suivi de mesures de correction;
- les conditions spéciales liées à l'approbation du système, le cas échéant;
- des modifications significatives dans l'organisation de la fabrication, les mesures ou les techniques.

A l'occasion de telles visites, l'organisme notifié peut, si nécessaire, effectuer ou faire effectuer des essais destinés à vérifier le bon fonctionnement du système de qualité. Il fournit au fabricant un rapport de visite et, s'il y a eu un essai, un rapport d'essai.

5. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales, pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression :

- la documentation visée au point 3.1, deuxième tiret;
- les adaptations visées au point 3.4, deuxième alinéa;
- les décisions et rapports de l'organisme notifié visés aux points 3.3, dernier alinéa et 3.4, dernier alinéa, ainsi qu'aux points 4.3 et 4.4.

6. Chaque organisme notifié communique aux Etats membres les informations utiles concernant les agréments de systèmes de qualité qu'il a retirés et, sur demande, ceux qu'il a délivrés.

Chaque organisme notifié doit communiquer également aux autres organismes notifiés les informations utiles concernant les agréments de systèmes de qualité qu'il a retirés ou refusés.

Module E1 (assurance qualité produits)

1. Le présent module décrit la procédure par laquelle le fabricant qui satisfait aux obligations visées au point 3 assure et déclare que les équipements sous pression satisfont aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur chaque équipement sous pression et établit par écrit une déclaration de conformité. Le marquage « π » est accompagné du numéro d'identification de l'organisme notifié responsable de la surveillance visée au point 5.

2. Le fabricant établit la documentation technique décrite ci-après.

La documentation technique doit permettre d'évaluer la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences correspondantes du présent arrêté. Elle devra, dans la mesure nécessaire à cette évaluation, couvrir la conception, la fabrication et le fonctionnement de l'équipement sous pression et contenir :

- une description générale du type;
- des plans de conception et de fabrication, ainsi que des schémas des composants, sous-ensembles, circuits, etc.;
- les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement de l'équipement sous pression;
- une description des solutions retenues pour satisfaire aux exigences du présent arrêté;
- les résultats des calculs de conception réalisés, des contrôles effectués, etc.;
- les rapports d'essais.

3. Le fabricant applique, pour l'inspection finale de l'équipement sous pression et les essais, un système de qualité agréé conforme au point 4 et il est soumis à la surveillance visée au point 5.

4. Système de qualité

4.1. Le fabricant introduit auprès d'un organisme notifié de son choix une demande d'évaluation de son système de qualité.

La demande comprend :

- toutes les informations pertinentes sur les équipements sous pression en question,
- la documentation relative au système de qualité.

4.2. Dans le cadre du système de qualité, chaque équipement sous pression est examiné et les essais appropriés sont effectués afin de vérifier sa conformité avec les exigences correspondantes du présent arrêté. Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant doivent figurer dans une documentation tenue de manière systématique et rationnelle sous la forme de mesures, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation sur le système de qualité doit permettre une interprétation uniforme des programmes, des plans, des manuels et des dossiers de qualité.

Elle comprend en particulier une description adéquate :

- des objectifs de qualité, de l'organigramme et des responsabilités et pouvoirs des cadres en matière de qualité des équipements sous pression;
- des modes opératoires d'assemblage des pièces;
- des contrôles et essais qui seront effectués après la fabrication;
- des moyens de surveillance permettant de contrôler le fonctionnement efficace du système de qualité;
- des dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications ou approbations du personnel concerné.

4.3. L'organisme notifié évalue le système de qualité pour déterminer s'il répond aux exigences visées au point 4.2.

L'équipe d'auditeurs comportera au moins un membre expérimenté dans l'évaluation de l'équipement sous pression concerné. La procédure d'évaluation comprend une visite d'inspection dans les locaux du fabricant.

La décision est notifiée au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée. Une procédure de recours est prévue : le fabricant peut, dans les deux mois qui suivent la réception du refus, faire appel au moyen d'une lettre recommandée adressée au Ministre.

4.4. Le fabricant s'engage à remplir les obligations découlant du système de qualité tel qu'il est agréé et à faire en sorte qu'il reste adéquat et efficace.

Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, informe l'organisme notifié qui a agréé le système de qualité de tout projet d'adaptation de celui-ci.

L'organisme notifié évalue les modifications proposées et décide si le système de qualité modifié répondra encore aux exigences visées au point 4.2 ou si une réévaluation est nécessaire.

Il notifie sa décision au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

5. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

5.1. Le but de la surveillance est de s'assurer que le fabricant remplit correctement les obligations qui découlent du système de qualité agréé.

5.2. Le fabricant autorise l'organisme notifié à accéder, à des fins d'inspection, aux lieux d'inspection, d'essai et de stockage et lui fournit toute information nécessaire, en particulier :

- la documentation relative au système de qualité;
- la documentation technique;
- les dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications du personnel concerné, etc.

5.3. L'organisme notifié effectue des audits périodiques pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système de qualité; il fournit un rapport d'audit au fabricant. La fréquence des audits périodiques est telle qu'une réévaluation complète est menée tous les trois ans.

5.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites à l'improviste chez le fabricant. La nécessité de ces visites additionnelles et leur fréquence, sera déterminée sur la base d'un système de contrôle sur visites géré par l'organisme notifié. En particulier, les facteurs suivants seront pris en considération dans le système de contrôle sur visites :

- la catégorie de l'équipement;
- les résultats de visites de surveillance antérieures;
- la nécessité d'assurer le suivi de mesures de correction;
- les conditions spéciales liées à l'approbation du système, le cas échéant;
- des modifications significatives dans l'organisation de la fabrication, les mesures ou les techniques.

A l'occasion de telles visites, l'organisme notifié peut, si nécessaire, effectuer ou faire effectuer des essais destinés à vérifier le bon fonctionnement du système de qualité. Il fournit au fabricant un rapport de visite et, s'il y a eu un essai, un rapport d'essai.

6. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales, pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression :

- la documentation technique visée au point 2;
- la documentation visée au point 4.1, deuxième tiret;
- les adaptations visées au point 4.4, deuxième alinéa;
- les décisions et rapports de l'organisme notifié visés aux points 4.3, dernier alinéa et 4.4, dernier alinéa, ainsi qu'aux points 5.3 et 5.4.

7. Chaque organisme notifié communique aux Etats membres les informations utiles concernant les agréments de système de qualité qu'il a retirés et, sur demande, ceux qu'il a délivrés.

Chaque organisme notifié doit communiquer également aux autres organismes notifiés les informations utiles concernant les agréments de système de qualité qu'il a retirés ou refusés.

Module F (vérification sur produits)

1. Le présent module décrit la procédure par laquelle le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté, assure et déclare que l'équipement sous pression qui a été soumis aux dispositions du point 3 est conforme au type décrit :

- dans l'attestation d'examen « CE de type », ou
- dans l'attestation d'examen CE de la conception,
- et satisfait aux exigences pertinentes du présent arrêté.

2. Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure la conformité de l'équipement sous pression fabriqué avec le type décrit :

- dans l'attestation d'examen « CE de type », ou
- dans l'attestation d'examen CE de la conception,

et avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables.

Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur chaque équipement sous pression et établit une déclaration de conformité.

3. L'organisme notifié effectue les examens et essais appropriés afin de vérifier la conformité des équipements sous pression avec les exigences correspondantes du présent arrêté, par contrôle et essai de chaque produit, conformément au point 4.

Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, conserve une copie de la déclaration de conformité pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression.

4. Vérification par contrôle et essai de chaque équipement sous pression

4.1. Chaque équipement sous pression est examiné individuellement et fait l'objet des contrôles et essais appropriés afin de vérifier sa conformité avec le type et avec les exigences du présent arrêté qui lui sont applicables.

En particulier l'organisme notifié :

— vérifie que le personnel pour l'assemblage permanent des pièces et les essais non destructifs est qualifié ou approuvé;

— vérifie le certificat délivré par le fabricant de matériau;

— effectue ou fait effectuer la visite finale et l'épreuve et examine, le cas échéant, les dispositifs de sécurité.

4.2. L'organisme notifié appose ou fait apposer son numéro d'identification sur chaque équipement sous pression et établit par écrit une attestation de conformité relative aux essais effectués.

4.3. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, veille à être en mesure de présenter sur demande les attestations de conformité délivrées par l'organisme notifié.

Module G (vérification CE à l'unité)

1. Le présent module décrit la procédure par laquelle le fabricant assure et déclare que l'équipement sous pression qui a obtenu l'attestation visée au point 4.1 satisfait aux exigences correspondantes du présent arrêté. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur l'équipement sous pression et établit une déclaration de conformité.

2. La demande de vérification à l'unité est introduite par le fabricant auprès d'un organisme notifié de son choix.

La demande comporte :

- le nom et l'adresse du fabricant ainsi que le lieu où se trouve l'équipement sous pression;
- une déclaration écrite spécifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme notifié;
- une documentation technique.

3. La documentation technique doit permettre d'évaluer la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences correspondantes du présent arrêté et de comprendre sa conception, sa fabrication et son fonctionnement.

La documentation technique comprend :

- une description générale de l'équipement sous pression;
- des plans de conception et de fabrication, ainsi que des schémas des composants, sous-ensembles, circuits, etc.;
- les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement de l'équipement sous pression;
- les résultats des calculs de conception réalisés, des contrôles effectués, etc.;
- les rapports d'essais;
- les éléments appropriés relatifs à la qualification des procédés de fabrication et de contrôle, ainsi qu'aux qualifications ou approbations des personnels correspondants.

4. L'organisme notifié procède à un examen de la conception et de la construction de chaque équipement sous pression et effectue lors de la fabrication les essais appropriés pour certifier sa conformité avec les exigences correspondantes du présent arrêté.

En particulier, l'organisme notifié :

- examine la documentation technique pour ce qui concerne la conception ainsi que les procédés de fabrication;
- évalue les matériaux utilisés lorsque ceux-ci ne sont pas conformes aux dispositions applicables du présent arrêté et vérifie le certificat délivré par le fabricant de matériau;
- agréé les modes opératoires d'assemblage permanent des pièces;
- vérifie les qualifications ou approbations;
- procède à l'examen final, effectue ou fait effectuer l'épreuve et examine, le cas échéant, les dispositifs de sécurité.

4.1. L'organisme notifié appose ou fait apposer son numéro d'identification sur chaque équipement sous pression et établit une attestation de conformité pour les essais réalisés. Cette attestation est conservée pendant une durée de dix ans.

4.2. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, veille à être en mesure de présenter sur demande la déclaration de conformité et l'attestation de conformité délivrées par l'organisme notifié.

Module H (assurance complète de qualité)

1. Le présent module décrit la procédure par laquelle le fabricant qui satisfait aux obligations visées au point 2 assure et déclare que les équipements sous pression considérés satisfont aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables. Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, appose le marquage « π » sur chaque équipement sous pression et établit une déclaration écrite de conformité. Le marquage « π » est accompagné du numéro d'identification de l'organisme notifié responsable de la surveillance visée au point 4.

2. Le fabricant met en oeuvre un système de qualité approuvé pour la conception, la fabrication, l'inspection finale et les essais, comme spécifié au point 3, et est soumis à la surveillance visée au point 4.

3. Système de qualité

3.1. Le fabricant introduit auprès d'un organisme notifié de son choix une demande d'évaluation de son système de qualité.

La demande comprend :

- toutes les informations appropriées pour les équipements sous pression en question;
- la documentation sur le système de qualité.

3.2. Le système de qualité doit assurer la conformité de l'équipement sous pression aux exigences du présent arrêté qui lui sont applicables.

Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant doivent figurer dans une documentation tenue de manière systématique et rationnelle sous la forme de mesures, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation sur le système de qualité permet une interprétation uniforme des mesures de procédure et de qualité, telles que programmes, plans, manuels et dossiers de qualité.

Elle comprend en particulier une description adéquate :

- des objectifs de qualité, de l'organigramme, et des responsabilités et pouvoirs des cadres en matière de qualité de la conception et de qualité des produits;
- des spécifications techniques de conception, y compris les normes qui seront appliquées;
- des techniques de contrôle et de vérification de la conception, des procédés et des actions systématiques qui seront utilisés lors de la conception de l'équipement sous pression;
- des techniques, procédures et mesures systématiques correspondantes qui seront mises en oeuvre pour la fabrication, ainsi que pour le contrôle et l'assurance de la qualité;
- des contrôles et des essais qui seront effectués avant, pendant et après la fabrication, avec indication de la fréquence à laquelle ils auront lieu;
- des dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications ou approbations du personnel concerné;
- des moyens de surveillance permettant de contrôler l'obtention de la conception et de la qualité requises pour l'équipement sous pression et le fonctionnement efficace du système de qualité.

3.3. L'organisme notifié évalue le système de qualité en vue de déterminer s'il répond aux exigences visées au point 3.2.

L'équipe d'auditeurs comportera au moins un membre expérimenté dans l'évaluation de la technologie de l'équipement sous pression concerné. La procédure d'évaluation comporte une visite d'inspection dans les installations du fabricant.

La décision est notifiée au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée. Une procédure de recours est prévue : le fabricant peut, dans les deux mois qui suivent la réception du refus, faire appel au moyen d'une lettre recommandée adressée au Ministre.

3.4. Le fabricant s'engage à remplir les obligations découlant du système de qualité tel qu'il est agréé et à faire en sorte qu'il demeure adéquat et efficace.

Le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté, informe l'organisme notifié qui a agréé le système de qualité de tout projet d'adaptation de celui-ci.

L'organisme notifié évalue les modifications proposées et décide si le système de qualité modifié répondra encore aux exigences visées au point 3.2 ou si une réévaluation est nécessaire.

Il notifie sa décision au fabricant. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

4. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

4.1. Le but de la surveillance est de s'assurer que le fabricant remplit correctement les obligations qui découlent du système de qualité agréé.

4.2. Le fabricant autorise l'organisme notifié à accéder, à des fins d'inspection, aux lieux de conception, de fabrication, d'inspection, d'essai et de stockage et lui fournit toute information nécessaire, en particulier :

- la documentation relative au système de qualité;
- les dossiers de qualité prévus dans la partie du système de qualité consacrée à la conception, tels que résultats des analyses, des calculs, des essais, etc.;
- les dossiers de qualité prévus dans la partie du système de qualité consacrée à la fabrication, tels que les rapports d'inspection et les données des essais, les données d'étalonnage, les rapports sur les qualifications du personnel concerné, etc.

4.3. L'organisme notifié effectue des audits périodiques pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système de qualité; il fournit un rapport d'audit au fabricant. La fréquence des audits périodiques est telle qu'une réévaluation complète est menée tous les trois ans.

4.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites à l'improviste chez le fabricant. La nécessité de ces visites additionnelles et leur fréquence seront déterminées sur la base d'un système de contrôle sur visites géré par l'organisme notifié. En particulier, les facteurs suivants seront pris en considération dans le système de contrôle sur visites :

- la catégorie de l'équipement;
- les résultats de visites de surveillance antérieures;
- la nécessité d'assurer le suivi de mesures de correction;
- le cas échéant, les conditions spéciales liées à l'approbation du système;
- des modifications significatives dans l'organisation de la fabrication, les mesures ou les techniques.

A l'occasion de telles visites, l'organisme notifié peut, si nécessaire, effectuer ou faire effectuer des essais destinés à vérifier le bon fonctionnement du système de qualité. Il fournit au fabricant un rapport de visite et, s'il y a eu un essai, un rapport d'essai.

5. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales pendant une durée de dix ans à compter de la date de fabrication du dernier équipement sous pression :

- la documentation visée au point 3.1, deuxième alinéa, deuxième tiret;
- les adaptations visées au point 3.4, deuxième alinéa;
- les décisions et rapports de l'organisme notifié visés aux points 3.3, dernier alinéa et 3.4, dernier alinéa, ainsi qu'aux points 4.3 et 4.4.

6. Chaque organisme notifié communique aux Etats membres les informations utiles concernant les approbations de systèmes de qualité qu'il a retirées et, sur demande, celles qu'il a délivrées.

Chaque organisme notifié doit communiquer également aux autres organismes notifiés les informations utiles concernant les approbations de systèmes de qualité qu'il a retirées ou refusées.

Module H1 (assurance qualité complète avec contrôle de la conception et surveillance particulière de la vérification finale)

1. Outre les dispositions du module H, les dispositions suivantes sont également d'application :

- a) le fabricant introduit auprès de l'organisme notifié une demande de contrôle de la conception;
- b) la demande doit permettre de comprendre la conception, la fabrication et le fonctionnement de l'équipement sous pression et d'évaluer sa conformité avec les exigences correspondantes du présent arrêté.

Elle comprend :

— les spécifications techniques de conception, y compris les normes, qui ont été appliquées;
— les preuves nécessaires de leur adéquation. Ces preuves doivent comprendre les résultats des essais effectués par le laboratoire approprié du fabricant ou pour son compte;

c) l'organisme notifié examine la demande et, lorsque la conception satisfait aux dispositions du présent arrêté qui lui sont applicables, il délivre au demandeur une attestation d'examen CE de la conception. L'attestation contient les conclusions de l'examen, les conditions de sa validité, les données nécessaires à l'identification de la conception agréée et, le cas échéant, une description du fonctionnement de l'équipement sous pression;

d) le demandeur informe l'organisme notifié, qui a délivré l'attestation d'examen CE de la conception, de toutes les modifications de la conception agréée. Celles-ci doivent faire l'objet d'un nouvel agrément de l'organisme notifié qui a délivré l'attestation d'examen CE de la conception, lorsqu'elles peuvent remettre en cause la conformité de l'équipement sous pression avec les exigences du présent arrêté ou les conditions d'utilisation prévues. Ce nouvel agrément est délivré sous la forme d'un complément à l'attestation initiale d'examen CE de la conception.

e) chaque organisme notifié doit communiquer également aux autres organismes notifiés les informations utiles concernant les attestations d'examen CE de la conception qu'il a retirées ou refusées.

2. La vérification finale fait l'objet d'une surveillance renforcée sous forme de visites à l'improviste de la part de l'organisme notifié. Dans le cadre de ces visites, l'organisme notifié doit procéder à des contrôles sur les équipements sous pression.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET

—
Annexe VI

Procédure de réévaluation de la conformité

1. L'utilisateur doit mettre à la disposition d'un organisme notifié des données concernant les équipements sous pression mis sur le marché qui permettent une identification précise (origine, règles appliquées en matière de conception et, en ce qui concerne les bouteilles à acétylène, également des indications relatives à la masse poreuse). Il doit communiquer, le cas échéant, les restrictions d'utilisation prescrites, les notes concernant d'éventuels dommages ou les réparations qui ont été effectuées. L'organisme notifié doit également vérifier que les robinets et autres accessoires ayant une fonction directe de sécurité garantissent un niveau de sécurité équivalent à celui exigé pour les nouveaux accessoires.

2. L'organisme notifié doit vérifier si les équipements sous pression mis sur le marché présentent au moins la même sécurité que les équipements sous pression visés par l'A.D.R. et le R.I.D. en vigueur le 1 juillet 2001. La vérification doit être effectuée sur la base des documents produits conformément au paragraphe 1 et, le cas échéant, de contrôles supplémentaires.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET

Annexe VII

Contrôle périodique des produits

1. Cette annexe décrit la procédure par laquelle le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur assure que l'équipement sous pression, soumis aux dispositions du point 3, satisfait toujours aux dispositions du présent arrêté.

Pour satisfaire aux exigences mentionnées au point 1, le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur prend toutes les mesures nécessaires pour que les conditions d'utilisation et d'entretien assurent la conformité permanente de l'équipement sous pression aux dispositions du présent arrêté, en particulier pour que :

- les équipements sous pression soient utilisés conformément à leur destination, et
- remplis dans des centres de remplissage appropriés,
- le cas échéant, des travaux d'entretien ou des réparations soient effectués et
- les contrôles périodiques nécessaires soient également effectués.

Les mesures exécutées doivent être consignées dans des documents et tenues, par le propriétaire ou son mandataire établi dans la Communauté ou par le détenteur, à la disposition des autorités nationales.

3. L'organisme de contrôle doit effectuer les examens et les essais appropriés afin de vérifier la conformité de l'équipement sous pression aux exigences du présent arrêté qui lui sont applicables en examinant et en soumettant chaque produit à des essais.

3.1. Tous les équipements sous pression doivent être examinés individuellement et les essais appropriés, décrits dans l'ADR et le RID, doivent être effectués afin de vérifier que les équipements satisfont aux dispositions du présent arrêté.

3.2. L'organisme de contrôle doit apposer ou faire apposer son numéro d'identification sur chaque produit faisant l'objet d'un contrôle périodique immédiatement à la suite de la date du contrôle et établir par écrit l'attestation de contrôle périodique. Cette attestation peut concerner une série d'équipements (attestation collective).

3.3. Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur conserve l'attestation de contrôle périodique prévue au point 3.2 ainsi que les documents prévus au point 2 au moins jusqu'au contrôle périodique suivant.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET

Annexe VIII

Contrôle périodique des récipients au moyen de l'assurance qualité

1. Cette annexe décrit la procédure par laquelle le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté, ou le détenteur, qui remplit les obligations visées au point 2, assure et déclare que le récipient y compris le robinet et les accessoires utilisés pour le transport satisfait toujours aux dispositions du présent arrêté. Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté, ou le détenteur, doit apposer la date du contrôle périodique sur tout récipient et établir par écrit une déclaration de conformité. La date du contrôle périodique doit être accompagnée du numéro d'identification de l'organisme notifié responsable de la surveillance spécifiée au point 4

2. Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, prend toutes les mesures nécessaires pour que les conditions d'utilisation et d'entretien assurent la conformité permanente du récipient aux dispositions du présent arrêté en particulier pour que :

- les récipients soient utilisés conformément à leur destination, et
- remplis dans des centres de remplissage appropriés,
- le cas échéant des travaux d'entretien ou des réparations soient effectués et
- des contrôles périodiques nécessaires soient également effectués.

Les mesures exécutées doivent être consignées dans des documents et tenues par le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, à la disposition des autorités nationales.

Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté, ou le détenteur veille à ce que pour les contrôles périodiques à effectuer du personnel qualifié et l'infrastructure indispensable au sens des points 5 à 8 de l'annexe II soient mis à disposition.

Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté, ou le détenteur, doit appliquer un système de qualité approuvé pour le contrôle périodique et les essais de l'équipement spécifiés au point 3, et est soumis à la surveillance visée au point 4.

3. Système de qualité

3.1. Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, introduisent une demande d'évaluation du système de qualité auprès d'un organisme notifié de son choix, pour les équipements sous pression.

Cette demande comprend :

- toutes les informations pertinentes pour les équipements sous pression soumis au contrôle périodique;
- la documentation relative au système de qualité.

3.2. Dans le cadre du système de qualité, chaque récipient, y compris le robinet et les accessoires utilisés pour le transport, doit être examiné et les essais appropriés doivent être effectués afin de s'assurer de sa conformité aux exigences définies dans l'ADR et le RID. Tous les éléments, exigences et dispositions pertinents doivent être réunis de manière systématique et ordonnés dans une documentation sous la forme de mesures, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation relative au système de qualité doit permettre une interprétation uniforme des programmes, des plans, des manuels et des dossiers de qualité.

Elle comprend en particulier une description adéquate :

- des objectifs de qualité, de l'organigramme, ainsi que des responsabilités des cadres et de leurs pouvoirs en ce qui concerne la qualité du récipient y compris le robinet et les accessoires utilisés pour le transport;
- des examens et des essais qui seront effectués pour le contrôle périodique;
- des moyens de surveillance permettant de contrôler le fonctionnement efficace du système de qualité;
- des dossiers de qualité tels que les rapports d'inspection et les données d'essais et d'étalonnage, les rapports sur la qualification et l'habilitation du personnel concerné.

3.3. L'organisme notifié évalue le système de qualité pour déterminer s'il satisfait aux exigences visées au point 3.2.

L'équipe d'auditeurs comportera au moins un membre expérimenté dans l'évaluation des récipients concernés. La procédure d'évaluation comporte une visite d'inspection dans les installations du propriétaire, de son mandataire établi dans la Communauté ou du détenteur.

La décision est notifiée au propriétaire, ou à son mandataire établi dans la Communauté ou au détenteur. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

3.4. Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur s'engage à remplir les obligations découlant du système de qualité tel qu'il est approuvé et à faire en sorte qu'il demeure adéquat et efficace.

Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté, ou le détenteur, informe l'organisme notifié qui a approuvé le système de qualité de toute adaptation envisagée du système de qualité.

L'organisme notifié évalue les changements proposés et décide si le système de qualité modifié continuera à répondre aux exigences visées au point 3.2 ou s'il y a lieu de procéder à une nouvelle évaluation.

Il notifie sa décision au propriétaire ou à son mandataire établi dans la Communauté ou au détenteur. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

4. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

4.1. Le but de la surveillance est d'assurer que le propriétaire ou son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, remplissent correctement les obligations découlant du système de qualité approuvé.

4.2. Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, accorde à l'organisme notifié l'accès, à des fins d'inspection, aux lieux d'inspection, d'essais et de stockage et lui fournit toutes les informations nécessaires, notamment :

- la documentation relative au système de qualité;
- la documentation technique;
- les dossiers de qualité tels que les rapports d'inspection et les données d'essais, les rapports sur la qualification du personnel concerné, etc.

4.3. L'organisme notifié effectue périodiquement des audits afin de s'assurer que le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, maintient et applique le système de qualité; il fournit un rapport d'audit au propriétaire, à son mandataire établi dans la Communauté ou au détenteur.

4.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites inopinées chez le propriétaire ou son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur. A l'occasion de ces visites, l'organisme notifié peut effectuer ou faire effectuer des essais pour vérifier le bon fonctionnement du système de qualité, si nécessaire. Il fournit au propriétaire, à son mandataire établi dans la Communauté ou au détenteur, un rapport de la visite et, s'il y a eu essai, un rapport d'essai.

5. Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, tient les éléments suivants à la disposition des autorités nationales, pendant une durée d'au moins dix ans à compter de la date du dernier contrôle périodique des récipients :

- la documentation visée au point 3.1, deuxième alinéa, deuxième tiret;
- les adaptations visées au point 3.4, deuxième alinéa;
- les décisions et rapports de l'organisme notifié visés au point 3.3, dernier alinéa et au point 3.4, dernier alinéa, ainsi qu'aux points 4.3 et 4.4.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET

Annexe IX

Contrôle périodique des citernes au moyen de l'assurance qualité

1. Cette annexe module décrit la procédure par laquelle, dans le cas du contrôle périodique des citernes effectué par l'organisme agréé en conformité avec l'article 8, § 3, du présent arrêté, l'organisme agréé qui remplit les obligations visées au point 2, dernier alinéa atteste que la citerne, y compris les vannes et accessoires utilisés pour le transport, satisfait toujours aux dispositions du présent arrêté. L'organisme agréé doit apposer la date du contrôle périodique sur toute citerne et établir par écrit une attestation de contrôle périodique. La date du contrôle périodique doit être accompagnée du numéro d'identification de l'organisme agréé.

2. Le propriétaire, son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, prend toutes les mesures nécessaires pour que les conditions d'utilisation et d'entretien assurent la conformité permanente de l'équipement sous pression aux dispositions du présent arrêté en particulier pour que :

- la citerne, y compris les vannes et accessoires, soit utilisée conformément à sa destination, et
- remplie dans des centres de remplissage appropriés,
- le cas échéant des travaux d'entretien ou des réparations soient effectués et
- les contrôles périodiques nécessaires soient également effectués.

Les mesures exécutées doivent être consignées dans des documents et tenues par le propriétaire ou son mandataire établi dans la Communauté ou le détenteur, à la disposition des autorités nationales.

L'organisme agréé veille à ce que, pour les contrôles périodiques à effectuer, du personnel qualifié et l'infrastructure indispensable au sens des points 5 à 8 de l'annexe II soient mis à disposition.

L'organisme agréé, doit appliquer un système de qualité approuvé pour le contrôle périodique et les essais de l'équipement spécifiés au point 3, et est soumis à la surveillance visée au point 4.

3. Système de qualité

3.1. L'organisme agréé introduit une demande d'évaluation du système de qualité auprès d'un organisme notifié de son choix, pour la citerne.

Cette demande comprend :

- toutes les informations pertinentes sur la citerne soumise au contrôle périodique, y compris les vannes et accessoires;
- la documentation relative au système de qualité.

3.2. Dans le cadre du système de qualité, chaque citerne, y compris les vannes et accessoires, doit être examinée et les essais appropriés doivent être effectués afin de s'assurer de sa conformité aux exigences définies dans l'ADR et le RID. Tous les éléments, exigences et dispositions pertinents doivent être réunis de manière systématique et ordonnés dans une documentation sous la forme de mesures, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation relative au système de qualité doit permettre une interprétation uniforme des programmes, des plans, des manuels et des dossiers de qualité.

Elle comprend en particulier une description adéquate :

- des objectifs de qualité, de l'organigramme, ainsi que des responsabilités des cadres et de leurs pouvoirs en ce qui concerne la qualité des citernes utilisées pour le transport, y compris les vannes et les accessoires;
- des examens et des essais qui seront effectués pour le contrôle périodique;
- des moyens de surveillance permettant de contrôler le fonctionnement efficace du système de qualité;
- des dossiers de qualité tels que les rapports d'inspection et les données d'essais et d'étalonnage, les rapports sur la qualification et l'habilitation du personnel concerné.

3.3. L'organisme notifié évalue le système de qualité pour déterminer s'il satisfait aux exigences visées au point 3.2.

L'équipe d'auditeurs comportera au moins un membre expérimenté dans l'évaluation des citernes concernées. La procédure d'évaluation comporte une visite d'inspection dans les installations de l'organisme agréé.

La décision est notifiée à l'organisme agréé. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

3.4. L'organisme agréé s'engage à remplir les obligations découlant du système de qualité tel qu'il est approuvé et à faire en sorte qu'il demeure adéquat et efficace.

L'organisme agréé informe l'organisme notifié, qui a approuvé le système de qualité, de toute adaptation envisagée du système de qualité.

L'organisme notifié évalue les changements proposés et décide si le système de qualité modifié continuera à répondre aux exigences visées au point 3.2 ou s'il y a lieu de procéder à une nouvelle évaluation.

Il notifie sa décision à l'organisme agréé. La notification contient les conclusions du contrôle et la décision d'évaluation motivée.

4. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

4.1. Le but de la surveillance est d'assurer que l'organisme agréé remplit correctement les obligations découlant du système de qualité approuvé.

4.2. L'organisme agréé accorde à l'organisme notifié l'accès, à des fins d'inspection, aux lieux d'inspection, d'essais et de stockage et lui fournit toutes les informations nécessaires, notamment :

- la documentation relative au système de qualité,
- la documentation technique,
- les dossiers de qualité tels que les rapports d'inspection et les données d'essais, les rapports sur la qualification du personnel concerné, etc.

4.3. L'organisme notifié effectue périodiquement des audits afin de s'assurer que l'organisme agréé maintient et applique le système de qualité; il fournit un rapport d'audit à l'organisme agréé.

4.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites inopinées de l'organisme agréé. A l'occasion de ces visites, l'organisme notifié peut effectuer ou faire effectuer des essais pour vérifier le bon fonctionnement du système de qualité, si nécessaire. Il fournit à l'organisme agréé, un rapport de la visite et, s'il y a eu essai, un rapport d'essai.

5. L'organisme agréé tient les éléments suivants à la disposition des autorisés nationales, pendant une durée d'au moins dix ans à compter de la date du dernier contrôle périodique de la citerne :

- la documentation visée au point 3.1, deuxième alinéa, deuxième tiret;
- les adaptations visées au point 3.4, deuxième alinéa;
- les décisions et rapports de l'organisme notifié visés au point 3.3, dernier alinéa et au point 3.4, dernier alinéa, ainsi qu'aux points 4.3 et 4.4.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 14 mars 2002.

ALBERT

Par le Roi :

La Ministre de l'Emploi,
Mme L. ONKELINX

La Ministre de la Mobilité et des Transports,
Mme I. DURANT

La Ministre de la Protection de la Consommation,
Mme M. AELVOET