

FEDERALE OVERHEIDSDIENST ECONOMIE,
K.M.O., MIDDENSTAND EN ENERGIE

[C – 2016/11159]

1 APRIL 2016. — Koninklijk besluit betreffende het op de markt aanbieden van drukvaten van eenvoudige vorm

FILIP, Koning der Belgen,

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

Gelet op het Wetboek van economisch recht, de artikelen IX.4 en IX.11;

Gelet op het koninklijk besluit van 11 juni 1990 betreffende het op de markt brengen van drukvaten van eenvoudige vorm;

Gelet op het koninklijk besluit van 31 maart 1995 betreffende de erkenning van de instanties die aangemeld worden bij de Commissie van de Europese Gemeenschappen voor de toepassing van bepaalde conformiteitsbeoordelingsprocedures;

Gelet op advies 58.834/1 van de Raad van State, gegeven op 16 februari 2016, met toepassing van artikel 84, § 1, eerste lid, 2°, van de wetten op de Raad van State, gecoördineerd op 12 januari 1973;

Op de voordracht van de Minister van Werk en Consumenten,

Hebben Wij besloten en besluiten Wij :

HOOFDSTUK 1. — *Algemene bepalingen en definities*

Artikel 1. Dit besluit voorziet in de omzetting van richtlijn 2014/29/EU van het Europees Parlement en de Raad van 26 februari 2014 betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake het op de markt aanbieden van drukvaten van eenvoudige vorm.

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

1° “Unie” : lidstaten van de Europese Unie, Turkije en de lidstaten van de Europese Vrijhandelsassociatie die partij zijn bij de overeenkomst betreffende de Europese Economische Ruimte;

2° “lidstaat” : lidstaat van de Europese Unie of Turkije of een lidstaat van de Europese Vrijhandelsassociatie die partij is bij de overeenkomst betreffende de Europese Economische Ruimte;

3° “op de markt aanbieden” : het in het kader van een handelsactiviteit, al dan niet tegen betaling, verstrekken van een drukvat met het oog op distributie of gebruik op de markt van de Unie;

4° “in de handel brengen” : het voor het eerst in de Unie op de markt aanbieden van een drukvat;

5° “fabrikant” : een natuurlijke of rechtspersoon die een drukvat vervaardigt of laat ontwerpen of vervaardigen, en het onder zijn naam of merknaam verhandelt;

6° “gemachtigde” : een in de Unie gevestigde natuurlijke of rechtspersoon die schriftelijk door de fabrikant is gemachtigd om namens hem specifieke taken te vervullen;

7° “importeur” : een in de Unie gevestigde natuurlijke of rechtspersoon die een drukvat uit een derde land in de Unie in de handel brengt;

8° “distributeur” : een natuurlijke of rechtspersoon in de toeleveringsketen, verschillend van de fabrikant of de importeur, die een drukvat op de markt aanbiedt;

9° “marktdeelnemers” : de fabrikant, de gemachtigde, de importeur en de distributeur;

10° “technische specificatie” : een document dat de technische eisen voorschrijft waaraan een drukvat moet voldoen;

11° “geharmoniseerde norm” : een geharmoniseerde norm zoals gedefinieerd in artikel 2, lid 1, onder c), van Verordening (EU) nr. 1025/2012 van het Europees Parlement en de Raad van 25 oktober 2012 betreffende Europese normalisatie, tot wijziging van de Richtlijnen 89/686/EEG en 93/15/EEG van de Raad alsmede de Richtlijnen 94/9/EG, 94/25/EG, 95/16/EG, 97/23/EG, 98/34/EG, 2004/22/EG, 2007/23/EG, 2009/23/EG en 2009/105/EG van het Europees Parlement en de Raad en tot intrekking van Beschikking 87/95/EEG van de Raad en Besluit nr. 1673/2006/EG van het Europees Parlement en de Raad;

12° “accreditatie” : accreditatie zoals gedefinieerd in artikel 2, lid 10, van Verordening (EG) nr. 765/2008 van het Europees Parlement en de Raad van 9 juli 2008 tot vaststelling van de eisen inzake accreditatie en markttoezicht betreffende het verhandelen van producten en tot intrekking van Verordening (EEG) nr. 339/93;

SERVICE PUBLIC FEDERAL ECONOMIE,
P.M.E., CLASSES MOYENNES ET ENERGIE

[C – 2016/11159]

1^{er} AVRIL 2016. — Arrêté royal concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simple

PHILIPPE, Roi des Belges,

A tous, présents et à venir, Salut.

Vu le Code de droit économique, les articles IX.4 et IX.11;

Vu l'arrêté royal du 11 juin 1990 concernant la mise sur le marché de récipients à pression simple;

Vu l'arrêté royal du 31 mars 1995 concernant l'agrément des organismes qui sont notifiés à la Commission des Communautés européennes pour l'application de certaines procédures d'évaluation de conformité;

Vu l'avis 58.834/1 du Conseil d'Etat, donné le 16 février 2016, en application de l'article 84, § 1^{er}, alinéa 1^{er}, 2°, des lois sur le Conseil d'Etat, coordonnées le 12 janvier 1973;

Sur la proposition du Ministre de l'Emploi et des Consommateurs,

Nous avons arrêté et arrêtons :

CHAPITRE 1^{er}. — *Dispositions générales et définitions*

Article 1^{er}. Le présent arrêté transpose la directive 2014/29/UE du Parlement européen et du Conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des Etats membres concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simples.

Art. 2. Pour l'application du présent arrêté, l'on entend par :

1° « Union » : Etats membres de l'Union européenne, la Turquie, et les Etats membres de l'Association européenne de libre-échange qui sont parties contractantes à l'accord sur l'Espace économique européen;

2° « Etat membre » : Etat membre de l'Union européenne ou la Turquie, ou un Etat membre de l'Association européenne de libre-échange qui est partie contractante à l'accord sur l'Espace économique européen;

3° « mise à disposition sur le marché » : toute fourniture d'un récipient destiné à être distribué ou utilisé sur le marché de l'Union dans le cadre d'une activité commerciale, à titre onéreux ou gratuit;

4° « mise sur le marché » : la première mise à disposition d'un récipient sur le marché de l'Union;

5° « fabricant » : toute personne physique ou morale qui fabrique un récipient ou fait concevoir ou fabriquer un récipient, et commercialise ce récipient sous son propre nom ou sa propre marque;

6° « mandataire » : toute personne physique ou morale établie dans l'Union ayant reçu mandat écrit du fabricant pour agir en son nom aux fins de l'accomplissement de tâches déterminées;

7° « importateur » : toute personne physique ou morale établie dans l'Union qui met un récipient provenant d'un pays tiers sur le marché de l'Union;

8° « distributeur » : toute personne physique ou morale faisant partie de la chaîne d'approvisionnement, autre que le fabricant ou l'importateur, qui met un récipient à disposition sur le marché;

9° « opérateurs économiques » : le fabricant, le mandataire, l'importateur et le distributeur;

10° « spécifications techniques » : un document fixant les exigences techniques devant être respectées par un récipient;

11° « norme harmonisée » : une norme harmonisée au sens de l'article 2, point 1), c), du règlement (UE) n° 1025/2012 du Parlement européen et du Conseil du 25 octobre 2012 relatif à la normalisation européenne, modifiant les directives 89/686/CEE et 93/15/CEE du Conseil ainsi que les directives 94/9/CE, 94/25/CE, 95/16/CE, 97/23/CE, 98/34/CE, 2004/22/CE, 2007/23/CE, 2009/23/CE et 2009/105/CE du Parlement européen et du Conseil et abrogeant la décision 87/95/CEE du Conseil et la décision n° 1673/2006/CE du Parlement européen et du Conseil;

12° « accréditation » : l'accréditation au sens de l'article 2, point 10), du règlement (CE) n° 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits et abrogeant le règlement (CEE) n° 339/93 du Conseil;

13° “nationale accreditatie-instantie” : nationale accreditatie-instantie zoals gedefinieerd in artikel 2, lid 11, van voormelde Verordening (EG) nr. 765/2008;

14° “conformiteitsbeoordeling” : het proces waarin wordt aangehouden of voldaan is aan de essentiële veiligheidseisen van dit besluit met betrekking tot een drukvat;

15° “conformiteitsbeoordelingsinstantie” : een instantie die conformiteitsbeoordelingsactiviteiten verricht, zoals onder meer ijken, testen, certificeren en inspecteren;

16° “terugroepen” : maatregel waarmee wordt beoogd een drukvat te doen terugkeren dat al aan de eindgebruiker ter beschikking is gesteld;

17° “uit de handel nemen” : maatregel waarmee wordt beoogd te voorkomen dat een drukvat dat zich in de toeleveringsketen bevindt, op de markt wordt aangeboden;

18° “harmonisatiewetgeving van de Europese Unie” : alle wetgeving van de Europese Unie die de voorwaarden voor het verhandelen van producten harmoniseert;

19° “CE-markering” : een markering waarmee de fabrikant aangeeft dat het drukvat in overeenstemming is met alle toepasselijke eisen van de harmonisatiewetgeving van de Europese Unie die in het aanbrengen ervan voorziet;

20° “gemachtigde van de minister” : de directeur-generaal van de Algemene Directie Kwaliteit en Veiligheid van de Federale Overheidsdienst Economie, K.M.O., Middenstand en Energie;

21° “overheidsdienst” : de Algemene Directie Kwaliteit en Veiligheid van de Federale Overheidsdienst Economie, K.M.O., Middenstand en Energie;

22° “markttoezicht” : activiteiten en maatregelen van overheidsinstanties om ervoor te zorgen dat producten voldoen aan de eisen die zijn opgenomen in de ter zake doende harmonisatiewetgeving van de Europese Unie;

23° “markttoezichtautoriteit” : de autoriteit of autoriteiten van een lidstaat verantwoordelijk voor het uitvoeren van markttoezicht op het eigen grondgebied.

Art. 3. Dit besluit is van toepassing op in serie vervaardigde drukvaten van eenvoudige vorm (hierna „drukvaten” genoemd) met de volgende kenmerken :

1° de drukvaten zijn gelast, ertoe bestemd te worden onderworpen aan een inwendige overdruk van meer dan 0,5 bar en lucht, dan wel stikstof te bevatten, en zijn niet bestemd om aan vlambelasting te worden onderworpen;

2° de delen en verbindingen die van belang zijn voor de sterkte van het drukvat, zijn vervaardigd uit niet-gelegeerd kwaliteitsstaal dan wel uit niet-gelegeerd aluminium of geen dispersieharding vertonende aluminiumlegeringen;

3° het drukvat bestaat uit volgende elementen :

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

b) ofwel twee gewelfde bodems met een zelfde omwentelingsas;

4° de maximale bedrijfsdruk van het drukvat is ten hoogste gelijk aan 30 bar en het product van deze druk en de inhoud van het vat ($PS \times V$) is niet groter dan 10.000 bar.l;

5° de minimale bedrijfstemperatuur is niet lager dan - 50 °C en de maximale bedrijfstemperatuur is niet hoger dan 300 °C bij stalen drukvaten en 100 °C bij drukvaten van aluminium of aluminiumlegeringen.

Dit besluit is niet van toepassing op :

1° drukvaten speciaal ontworpen voor nucleair gebruik, die bij defecten het verspreiden van radioactiviteit kunnen veroorzaken;

2° drukvaten die speciaal voor installatie op of voor voortstuwing van schepen of luchtvaartuigen bestemd zijn;

3° brandblusapparatuur.

Art. 4. De Belgische markttoezichtautoriteiten zijn deze vermeld in het ministerieel besluit van 25 april 2014 tot aanstelling van de ambtenaren die belast zijn met de opsporing en vaststelling van de inbreuken bepaald in artikel XV.2 van het Wetboek van economisch recht.

De bevoegde Belgische autoriteit is de Overheidsdienst.

13° « organisme national d'accréditation » : un organisme national d'accréditation au sens de l'article 2, point 11), du règlement (CE) n° 765/2008 précité;

14° « évaluation de la conformité » : le processus qui permet de démontrer si les exigences essentielles de sécurité du présent arrêté relatives à un récipient ont été respectées;

15° « organisme d'évaluation de la conformité » : un organisme qui effectue des opérations d'évaluation de la conformité, comme l'étalonnage, les essais, la certification et l'inspection;

16° « rappel » : toute mesure visant à obtenir le retour d'un récipient qui a déjà été mis à la disposition de l'utilisateur final;

17° « retrait » : toute mesure visant à empêcher la mise à disposition sur le marché d'un récipient présent dans la chaîne d'approvisionnement;

18° « législation d'harmonisation de l'Union européenne » : toute législation de l'Union européenne visant à harmoniser les conditions de commercialisation des produits;

19° « marquage CE » : le marquage par lequel le fabricant indique que le récipient est conforme aux exigences applicables de la législation d'harmonisation de l'Union européenne prévoyant son apposition;

20° « délégué du ministre » : le directeur général de la Direction générale Qualité et Sécurité du Service public fédéral Economie, P.M.E., Classes Moyennes et Energie;

21° « service public » : la Direction générale Qualité et Sécurité du Service public fédéral Economie, P.M.E., Classes Moyennes et Energie;

22° « surveillance du marché » : activités et mesures prises par les autorités publiques pour garantir que les produits sont conformes aux exigences légales définies dans la législation de l'Union européenne applicable;

23° « autorité de surveillance du marché » : l'autorité ou les autorités d'un Etat membre, responsable pour effectuer la surveillance du marché sur son propre territoire.

Art. 3. Le présent arrêté s'applique aux récipients à pression simples (ci-après dénommés « récipients ») fabriqués en série qui ont les caractéristiques suivantes :

1° les récipients sont soudés, destinés à être soumis à une pression intérieure relative supérieure à 0,5 bar et à contenir de l'air ou de l'azote, et ne sont pas destinés à être soumis à la flamme;

2° les parties et assemblages contribuant à la résistance du récipient à la pression sont fabriqués soit en acier de qualité non allié, soit en aluminium non allié ou en alliage d'aluminium non trempant;

3° le récipient est constitué des éléments suivants :

a) soit d'une partie cylindrique de section droite circulaire fermée par des fonds bombés ayant leur concavité tournée vers l'extérieur ou des fonds plats. Ces fonds sont de même axe de révolution que la partie cylindrique;

b) soit de deux fonds bombés de même axe de révolution;

4° la pression maximale de service du récipient est inférieure ou égale à 30 bar et le produit de cette pression par sa capacité ($PS \times V$) est au plus égal à 10.000 bar.l;

5° la température minimale de service n'est pas inférieure à - 50 °C et la température maximale de service n'est pas supérieure à 300 °C pour les récipients en acier et à 100 °C pour les récipients en aluminium ou en alliage d'aluminium.

Le présent arrêté ne s'applique pas :

1° aux appareils spécialement conçus en vue d'un usage nucléaire, dont la défaillance peut causer une émission de radioactivité;

2° aux appareils spécifiquement destinés à l'équipement ou à la propulsion des bateaux ou des aéronefs;

3° aux extincteurs d'incendie.

Art. 4. Les autorités belges de surveillance du marché sont celles qui sont désignées dans l'arrêté ministériel du 25 avril 2014 désignant les agents chargés de rechercher et de constater les infractions prévues à l'article XV.2 du Code de droit économique.

L'autorité compétente belge est le Service public.

Art. 5. Drukvatzen kunnen alleen op de markt worden aangeboden en in gebruik genomen worden indien zij, op passende wijze geïnstalleerd en onderhouden en bij een gebruik overeenkomstig hun bestemming, aan de eisen van dit besluit voldoen.

Art. 6. Drukvatzen waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l. voldoen aan de in bijlage I vermelde essentiële veiligheidseisen.

Drukvatzen waarvan het product $PS \times V$ ten hoogste 50 bar.l. is, zijn volgens de ter zake geldende regelen van goed vakmanschap in een van de lidstaten ontworpen en vervaardigd.

HOOFDSTUK 2. — *Verplichtingen van marktdeelnemers*

Afdeling 1. — Verplichtingen van fabrikanten

Art. 7. § 1. Wanneer zij hun drukvatzen in de handel brengen waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l., waarborgen fabrikanten dat zij werden ontworpen en vervaardigd overeenkomstig de in bijlage I beschreven essentiële veiligheidseisen.

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

§ 2. Voor drukvatzen waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l., stellen fabrikanten de in bijlage II bedoelde technische documentatie op en voeren zij de desbetreffende conformiteits-beoordelingsprocedure, bedoeld in artikel 14, uit of laten deze uitvoeren.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Art. 5. Les récipients ne peuvent être mis à disposition sur le marché et en service que s'ils satisfont aux exigences du présent arrêté lorsqu'ils sont installés et entretenus convenablement et utilisés conformément à leur destination.

Art. 6. Les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l. satisfont aux exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I.

Les récipients dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l. sont conçus et fabriqués selon les règles de l'art en la matière utilisées dans un des Etats membres.

CHAPITRE 2. — *Obligations des opérateurs économiques*

Section 1ère. — Obligations des fabricants

Art. 7. § 1^{er}. Les fabricants s'assurent, lorsqu'ils mettent sur le marché leurs récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l., que ceux-ci ont été conçus et fabriqués conformément aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I.

Les fabricants s'assurent, lorsqu'ils mettent sur le marché leurs récipients dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l., que ceux-ci ont été conçus et fabriqués selon les règles de l'art en la matière utilisées dans un des Etats membres.

§ 2. Dans le cas des récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l., les fabricants établissent la documentation technique prévue à l'annexe II et mettent ou font mettre en œuvre la procédure d'évaluation de la conformité visée à l'article 14.

Lorsqu'il a été démontré, à l'aide de cette procédure, qu'un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l. respecte les exigences applicables, les fabricants établissent une déclaration UE de conformité et apposent le marquage CE ainsi que les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1.

Les fabricants veillent à ce que les récipients dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l. portent les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1.

§ 3. Les fabricants conservent la documentation technique et la déclaration UE de conformité pendant dix ans à partir de la mise sur le marché du récipient.

§ 4. Les fabricants veillent à ce que des procédures soient en place pour que la production en série reste conforme au présent arrêté. Il est dûment tenu compte des modifications de la conception ou des caractéristiques du récipient ainsi que des modifications des normes harmonisées ou des autres spécifications techniques par rapport auxquelles la conformité d'un récipient est déclarée.

Lorsque cela semble approprié, au vu des risques que présente un récipient, les fabricants, dans un souci de protection de la santé et de la sécurité des utilisateurs finals, effectuent des essais par sondage sur les récipients mis à disposition sur le marché, examinent les réclamations, les récipients non conformes et les rappels de récipients et, le cas échéant, tiennent un registre en la matière et informent les distributeurs d'un tel suivi.

§ 5. Les fabricants s'assurent que les récipients qu'ils ont mis sur le marché portent un numéro de type, de série ou de lot permettant leur identification.

§ 6. Les fabricants indiquent sur le récipient leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés. L'adresse précise un lieu unique où le fabricant peut être contacté. Les coordonnées sont indiquées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals et les autorités de surveillance du marché.

§ 7. Les fabricants veillent à ce que les récipients soient accompagnés des notices d'instructions et d'informations de sécurité prévues à l'annexe III, point 2, rédigées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals, selon ce qui est déterminé par l'Etat membre concerné. Ces instructions et ces informations de sécurité, ainsi que tout étiquetage, sont claires, compréhensibles et intelligibles.

§ 8. Les fabricants qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme au présent arrêté prennent immédiatement les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les fabricants en informent immédiatement le service public et les autorités nationales compétentes des Etats membres dans lesquels ils ont mis le récipient à disposition sur le marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

§ 9. Fabrikanten verstrekken op een met redenen omkleed verzoek van de overheidsdienst of een bevoegde nationale autoriteit aan deze autoriteit op papier of elektronisch alle benodigde informatie en documentatie om de conformiteit van het drukvat met dit besluit aan te tonen, in een taal die deze autoriteit gemakkelijk kan begrijpen. Op verzoek van de bevoegde Belgische overheid of Belgische markttoezichtsautoriteiten worden deze ten minste in het Nederlands, in het Frans of in het Duits vertaald. Op verzoek van deze autoriteit verlenen zij medewerking aan alle genomen maatregelen om de risico's van de door hen in de handel gebrachte drukvaten uit te sluiten.

Afdeling 2. — Gemachtigden

Art. 8. § 1. Een fabrikant kan via een schriftelijk mandaat een gemachtigde aanstellen.

De verplichtingen uit hoofde van artikel 7, § 1, en de in artikel 7, § 2, bedoelde verplichting om technische documentatie op te stellen maken geen deel uit van het mandaat van de gemachtigde.

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

1° hij houdt de EU-conformiteitsverklaring en de technische documentatie gedurende tien jaar nadat het drukvat in de handel is gebracht ter beschikking van de nationale markttoezichtautoriteiten;

2° hij verstrekt de overheidsdienst of een bevoegde nationale autoriteit op grond van een met redenen omkleed verzoek alle benodigde informatie en documentatie om de conformiteit van het drukvat aan te tonen;

3° hij verleent op verzoek van de overheidsdienst of van de bevoegde nationale autoriteiten medewerking aan eventueel genomen maatregelen om de risico's van drukvaten die onder het mandaat van de gemachtigde vallen uit te sluiten.

Afdeling 3. — Verplichtingen van importeurs

Art. 9. § 1. Importeurs brengen alleen drukvaten in de handel die aan de gestelde eisen voldoen.

§ 2. Alvorens een drukvat in de handel te brengen waarvan het product PS × V groter is dan 50 bar.l, zien importeurs erop toe dat de fabrikant de juiste conformiteitsbeoordelingsprocedure, bedoeld in artikel 14, heeft uitgevoerd. Zij zorgen ervoor dat de fabrikant de technische documentatie heeft opgesteld, dat het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1, vastgestelde CE-markering en opschriften en vergezeld gaat van de vereiste documenten, en dat de fabrikant aan de eisen in artikel 7, §§ 5 en 6, heeft voldaan.

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

Alvorens een drukvat in de handel te brengen waarvan het product PS × V ten hoogste 50 bar.l is, zien importeurs erop toe dat het is ontworpen en vervaardigd volgens de ter zake geldende regels van goed vakmanschap in een van de lidstaten, dat de in bijlage III, punt 1.2, vastgestelde opschriften erop zijn aangebracht en dat de fabrikant aan de eisen in artikel 7, §§ 5 en 6, heeft voldaan.

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

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

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

§ 9. Sur requête motivée du service public ou d'une autorité nationale compétente, les fabricants lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires sur support papier ou par voie électronique pour démontrer la conformité du récipient au présent arrêté, dans une langue aisément compréhensible par cette autorité. Ils sont traduits au moins en français, en néerlandais ou en allemand sur requête de l'autorité belge compétente ou des autorités belges de surveillance. Ils coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis sur le marché.

Section 2. — Mandataires

Art. 8. § 1^{er}. Le fabricant peut désigner, par un mandat écrit, un mandataire.

Les obligations énoncées à l'article 7, § 1^{er}, et l'obligation d'établir la documentation technique visée à l'article 7, § 2, ne peuvent être confiées au mandataire.

§ 2. Le mandataire exécute les tâches indiquées dans le mandat reçu du fabricant. Le mandat doit au minimum autoriser le mandataire :

1° à tenir la déclaration UE de conformité et la documentation technique à la disposition des autorités nationales de surveillance du marché pendant dix ans à partir de la mise sur le marché du récipient;

2° sur requête motivée du service public ou d'une autorité nationale compétente, à lui communiquer toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité du récipient;

3° à coopérer, à leur demande, avec le service public et les autorités nationales compétentes, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par les récipients couverts par le mandat délivré au mandataire.

Section 3. — Obligations des importateurs

Art. 9. § 1^{er}. Les importateurs ne mettent sur le marché que des récipients conformes.

§ 2. Avant de mettre sur le marché un récipient dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar.l, les importateurs s'assurent que la procédure appropriée d'évaluation de la conformité, visée à l'article 15, a été appliquée par le fabricant. Ils s'assurent que le fabricant a établi la documentation technique, que le récipient porte le marquage CE et les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, qu'il est accompagné des documents requis et que le fabricant a respecté les exigences énoncées à l'article 7, §§ 5 et 6.

Lorsqu'un importateur considère ou a des raisons de croire qu'un récipient dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar.l n'est pas conforme aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, il ne met ce récipient sur le marché qu'après qu'il a été mis en conformité. En outre, si le récipient présente un risque, l'importateur en informe le fabricant ainsi que les autorités de surveillance du marché.

Avant de mettre sur le marché un récipient dont le produit PS × V est inférieur ou égal à 50 bar.l, les importateurs s'assurent qu'il a été conçu et fabriqué selon les règles de l'art en la matière utilisées dans un des Etats membres, qu'il porte les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1.2, et que le fabricant a respecté les exigences énoncées à l'article 7, §§ 5 et 6.

§ 3. Les importateurs indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés sur le récipient ou, lorsque ce n'est pas possible, dans un document accompagnant le récipient. Les coordonnées sont indiquées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals et les autorités de surveillance du marché.

§ 4. Les importateurs veillent à ce que les récipients soient accompagnés d'instructions et d'informations de sécurité prévues à l'annexe III, point 2, rédigées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals, selon ce qui est déterminé par l'Etat membre concerné.

§ 5. Les importateurs s'assurent que, tant qu'un récipient dont le produit PS × V est supérieur à 50 bar.l est sous leur responsabilité, ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité avec les exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I.

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

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

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

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

Afdeling 4. — Verplichtingen van distributeurs

Art. 10. § 1. Distributeurs die een drukvat op de markt aanbieden, betrachten de nodige zorgvuldigheid in verband met de eisen van dit besluit.

§ 2. Alvorens een drukvat op de markt aan te bieden waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l, controleren distributeurs of het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1, vastgestelde CE-markering en opschriften en vergezeld gaat van de voorgeschreven documenten en van een handleiding en veiligheidsinformatie als bedoeld in bijlage III, punt 2, in een taal die de eindgebruikers in de lidstaat waar het drukvat op de markt wordt aangeboden, gemakkelijk kunnen begrijpen, en of de fabrikant en de importeur aan de voorschriften van respectievelijk artikel 7, §§ 5 en 6, en artikel 9, § 3, hebben voldaan.

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

Alvorens een drukvat op de markt aan te bieden waarvan het product $PS \times V$ ten hoogste 50 bar.l is, controleren distributeurs of het drukvat voorzien is van de in bijlage III, punt 1.2, vastgestelde opschriften en vergezeld gaat van een handleiding en veiligheidsinformatie als bedoeld in bijlage III, punt 2, in een taal die de eindgebruikers in de lidstaat waar het drukvat op de markt wordt aangeboden, gemakkelijk kunnen begrijpen, en of de fabrikant en de importeur aan de voorschriften van respectievelijk artikel 7, §§ 5 en 6, en artikel 9, § 3, hebben voldaan.

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

§ 6. Lorsque cela semble approprié au vu des risques que présente un récipient, les importateurs, dans un souci de protection de la santé et de la sécurité des utilisateurs finals, effectuent des essais par sondage sur les récipients mis à disposition sur le marché, examinent les réclamations, les récipients non conformes et les rappels de récipients et, le cas échéant, tiennent un registre en la matière et informent les distributeurs d'un tel suivi.

§ 7. Les importateurs qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme au présent arrêté prennent immédiatement les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les importateurs en informent immédiatement le service public et les autorités nationales compétentes des Etats membres dans lesquels ils ont mis ce récipient à disposition sur le marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

§ 8. Dans le cas des récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l, pendant dix ans à compter de la mise sur le marché du récipient, les importateurs tiennent une copie de la déclaration UE de conformité à la disposition des autorités de surveillance du marché et s'assurent que la documentation technique peut être fournie à ces autorités, sur demande.

§ 9. Sur requête motivée du service public ou d'une autorité nationale compétente, les importateurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires sur support papier ou par voie électronique pour démontrer la conformité d'un récipient, dans une langue aisément compréhensible par cette autorité. Ils sont traduits au moins en français, en néerlandais ou en allemand sur requête de l'autorité compétente belge ou des autorités belges de surveillance. Ils coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis sur le marché.

Section 4. — Obligations des distributeurs

Art. 10. § 1^{er}. Lorsqu'ils mettent un récipient à disposition sur le marché, les distributeurs agissent avec la diligence requise en ce qui concerne les exigences du présent arrêté.

§ 2. Avant de mettre à disposition sur le marché un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l, les distributeurs vérifient qu'il porte le marquage CE et les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1, qu'il est accompagné des documents requis et d'instructions et d'informations de sécurité visées à l'annexe III, point 2, rédigées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals de l'Etat membre dans lequel le récipient doit être mis à disposition sur le marché et que le fabricant et l'importateur se sont respectivement conformés aux exigences énoncées à l'article 7, §§ 5 et 6, et à l'article 9, § 3.

Lorsqu'un distributeur considère ou a des raisons de croire qu'un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l n'est pas conforme aux exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, il ne met ce récipient à disposition sur le marché qu'après qu'il a été mis en conformité. En outre, si le récipient présente un risque, le distributeur en informe le fabricant ou l'importateur ainsi que les autorités de surveillance du marché.

Avant de mettre à disposition sur le marché un récipient dont le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 50 bar.l, les distributeurs s'assurent qu'il porte les inscriptions prévues à l'annexe III, point 1.2, et qu'il est accompagné des instructions et informations de sécurité visées à l'annexe III, point 2, rédigées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals de l'Etat membre dans lequel le récipient doit être mis à disposition sur le marché et que le fabricant et l'importateur se sont conformés respectivement aux exigences énoncées à l'article 7, §§ 5 et 6, ainsi qu'à l'article 9, § 3.

§ 3. Les distributeurs s'assurent que, tant qu'un récipient dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l est sous leur responsabilité, ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité avec les exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I.

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

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

Afdeling 5. — Gevallen waarin de verplichtingen van fabrikanten van toepassing zijn op importeurs en distributeurs

Art. 11. Een importeur of distributeur wordt voor de toepassing van dit besluit als een fabrikant beschouwd en hij moet aan de in artikel 7 vermelde verplichtingen van de fabrikant voldoen wanneer hij een drukvat onder zijn eigen naam of merknaam in de handel brengt of een reeds in de handel gebracht drukvat zodanig wijzigt dat de conformiteit met dit besluit in het gedrang kan komen.

Afdeling 6. — Identificatie van marktdeelnemers

Art. 12. Marktdeelnemers delen, op verzoek, aan de markttoezicht-autoriteiten mee :

- 1° welke marktdeelnemer een drukvat aan hen heeft geleverd;
- 2° aan welke marktdeelnemer zij een drukvat hebben geleverd.

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

HOOFDSTUK 3. — Conformiteit van drukvaten waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l

Afdeling 1. — Vermoeden van conformiteit

Art. 13. Drukvaten waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l en die in overeenstemming zijn met geharmoniseerde normen of delen daarvan, worden geacht in overeenstemming te zijn met de in bijlage I beschreven essentiële veiligheids-eisen die door die normen of delen daarvan worden bestreken.

Afdeling 2. — Conformiteitsbeoordelingsprocedures

Art. 14. Alvorens over te gaan tot de vervaardiging van drukvaten waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l, worden deze onderworpen aan het EU-typeonderzoek (module B) beschreven in bijlage II, punt 1, als volgt :

1° voor drukvaten die overeenkomstig de in artikel 13 bedoelde geharmoniseerde normen zijn vervaardigd, naar keuze van de fabrikant op een van de volgende twee wijzen :

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

b) beoordeling van de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat via onderzoek van de technische documentatie en het bewijsmateriaal, plus onderzoek van een model van het drukvat dat representatief is voor de betrokken productie van het complete drukvat (module B — productietype);

2° voor drukvaten die niet of slechts gedeeltelijk overeenkomstig de in artikel 13, bedoelde geharmoniseerde normen worden vervaardigd, moet de fabrikant een model van het drukvat dat representatief is voor de betrokken productie van het complete drukvat, onderwerpen aan een onderzoek, evenals de technische documentatie en het bewijsmateriaal om de geschiktheid van het technisch ontwerp van het drukvat te onderzoeken en te beoordelen (module B — productietype).

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

1° indien het product $PS \times V$ groter is dan 3.000 bar.l, aan conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvattests onder toezicht (module C1) beschreven in bijlage II, punt 2;

§ 4. Les distributeurs qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un récipient qu'ils ont mis à disposition sur le marché n'est pas conforme au présent arrêté s'assurent que soient prises les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le récipient présente un risque, les distributeurs en informent immédiatement le service public et les autorités nationales compétentes des Etats membres dans lesquels ils ont mis ce récipient à disposition sur le marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

§ 5. Sur requête motivée du service public ou d'une autorité nationale compétente, les distributeurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires sur support papier ou par voie électronique pour démontrer la conformité d'un récipient. Ils coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des récipients qu'ils ont mis à disposition sur le marché.

Section 5. — Cas dans lesquels les obligations des fabricants s'appliquent aux importateurs et distributeurs

Art. 11. Un importateur ou un distributeur est considéré comme un fabricant pour l'application du présent arrêté et il est soumis aux obligations incombant au fabricant en vertu de l'article 7 lorsqu'il met un récipient sur le marché sous son nom ou sa marque, ou modifie un récipient déjà mis sur le marché de telle sorte que la conformité au présent arrêté peut en être affectée.

Section 6. — Identification des opérateurs économiques

Art. 12. Les opérateurs économiques, sur demande, identifient à l'intention des autorités de surveillance du marché :

- 1° tout opérateur économique qui leur a fourni un récipient;
- 2° tout opérateur économique auquel ils ont fourni un récipient.

Les opérateurs économiques doivent être en mesure de communiquer les informations visées à l'alinéa 1^{er} pendant dix ans à compter de la date à laquelle le récipient leur a été fourni et pendant dix ans à compter de la date à laquelle ils ont fourni le récipient.

CHAPITRE 3. — Conformité des récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l

Section 1ère. — Présomption de conformité

Art. 13. Les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l qui sont conformes à des normes harmonisées ou à des parties de normes harmonisées, sont présumés conformes aux exigences essentielles de sécurité qui sont énoncées à l'annexe I et couvertes par ces normes ou parties de normes.

Section 2. — Procédures de conformité

Art. 14. Préalablement à leur fabrication, les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l sont soumis à l'examen UE de type (module B) énoncé à l'annexe II, point 1, comme suit :

1° dans le cas des récipients fabriqués conformément aux normes harmonisées visées à l'article 13, au choix du fabricant, de l'une des deux manières suivantes :

a) évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves étayant ladite documentation, sans examen d'un exemplaire (module B — type de conception);

b) évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves étayant ladite documentation, plus examen d'un modèle, représentatif de la fabrication envisagée, du récipient complet (module B — type de fabrication);

2° dans le cas des récipients dont la fabrication ne respecte pas ou ne respecte qu'en partie les normes harmonisées visées à l'article 13, le fabricant soumet pour examen un modèle représentatif de la fabrication envisagée du récipient complet ainsi que la documentation technique et les preuves pour examen et évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient (module B — type de fabrication).

Avant leur mise sur le marché, les récipients sont soumis aux procédures suivantes :

1° lorsque le produit $PS \times V$ est supérieur à 3.000 bar.l, à la conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient (module C1) prévue à l'annexe II, point 2;

2° indien het product $PS \times V$ ten hoogste gelijk is aan 3.000 bar.l en groter is dan 200 bar.l, naar keuze van de fabrikant aan een van de volgende twee procedures :

a) conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvattests onder toezicht (module C1) beschreven in bijlage II, punt 2;

b) conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvatcontrole onder toezicht met willekeurige tussenpozen (module C2) beschreven in bijlage II, punt 3;

3° indien het product $PS \times V$ ten hoogste gelijk is aan 200 bar.l en groter is dan 50 bar.l, naar keuze van de fabrikant aan een van de volgende twee procedures :

a) conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole plus drukvattests onder toezicht (module C1) beschreven in bijlage II, punt 2;

b) conformiteit met het type op basis van interne productiecontrole (module C) beschreven in bijlage II, punt 4.

De dossiers en de briefwisseling die betrekking hebben op de conformiteitsbeoordelingsprocedures bedoeld in het eerste en tweede lid, worden opgesteld in een officiële taal van de lidstaat waar de aangemelde instantie is gevestigd, of in een taal die deze aanvaardt.

Afdeling 3. — EU-conformiteitsverklaring

Art. 15. In de EU-conformiteitsverklaring wordt vermeld dat aange- toond is dat aan de essentiële veiligheidseisen in bijlage I is voldaan.

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

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

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

Afdeling 4. — Algemene beginselen van de CE-markering

Art. 16. De CE-markering is onderworpen aan de algemene begin- selen die zijn vastgesteld in artikel 30 van de voormelde Verordening (EG) nr. 765/2008.

Afdeling 5. — Voorschriften en voorwaarden voor het aanbrengen van de CE-markering

Art. 17. § 1. De CE-markering en de opschriften als bedoeld in bijlage III, punt 1, worden zichtbaar, leesbaar en onuitwisbaar op het drukvat of op het gegevensplaatje aangebracht.

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

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

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

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

HOOFDSTUK 4. — Taalverplichtingen

Art. 18. Conform artikel IX.9 van het Wetboek van economisch recht worden de instructies en informatie, zoals bepaald in de artikelen 7, §§ 6 en 7, 9, §§ 3 en 4, 10, § 2, 14, derde lid en 15, tweede lid betreffende de drukvaten bestemd om op de markt te worden aangeboden, ten minste opgesteld in de taal of talen van het taalgebied waar de drukvaten op de markt worden aangeboden (het Franse taalgebied, het Nederlandse taalgebied, het Duitse taalgebied en het tweetalige gebied Brussel-Hoofdstad).

2° lorsque le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 3.000 bar.l et supérieur à 200 bar.l, au choix du fabricant, à l'une des deux procédures suivantes :

a) conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient (module C1) prévue à l'annexe II, point 2;

b) conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de contrôles supervisés du récipient à des intervalles aléatoires (module C2) prévue à l'annexe II, point 3;

3° lorsque le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 200 bar.l et supérieur à 50 bar.l, au choix du fabricant, à l'une des deux procédures suivantes :

a) conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient (module C1) prévue à l'annexe II, point 2;

b) conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication (module C) prévue à l'annexe II, point 4.

Les dossiers et la correspondance se rapportant aux procédures d'évaluation de la conformité visées aux alinéas 1^{er} et 2 sont rédigés dans une langue officielle de l'Etat membre où est établi l'organisme notifié, ou dans une langue acceptée par celui-ci.

Section 3. — Déclaration UE de conformité

Art. 15. La déclaration UE de conformité atteste que le respect des exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I a été démontré.

La déclaration UE de conformité est établie selon le modèle figurant à l'annexe IV, contient les éléments précisés dans les modules correspondants présentés à l'annexe II et est mise à jour en continu. Elle est traduite dans la ou les langues requises par l'Etat membre dans lequel le récipient est mis ou mis à disposition sur le marché.

Lorsqu'un récipient relève de plusieurs actes de l'Union européenne imposant l'établissement d'une déclaration UE de conformité, il n'est établi qu'une seule déclaration UE de conformité pour l'ensemble de ces actes. La déclaration doit mentionner les titres des actes de l'Union européenne concernés ainsi que les références de leur publica- tion.

En établissant la déclaration UE de conformité, le fabricant assume la responsabilité de la conformité du récipient aux exigences du présent arrêté.

Section 4. — Principes généraux du marquage CE

Art. 16. Le marquage CE est soumis aux principes généraux énoncés à l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008 précité.

Section 5. — Règles et conditions d'apposition du marquage CE

Art. 17. § 1^{er}. Le marquage CE et les inscriptions visés à l'annexe III, point 1, sont apposés de manière visible, lisible et indélébile sur le récipient ou sur sa plaque signalétique.

§ 2. Le marquage CE est apposé avant que le récipient ne soit mis sur le marché.

§ 3. Le marquage CE est suivi du numéro d'identification de l'organisme notifié intervenant dans la phase de contrôle de la production.

Le numéro d'identification de l'organisme notifié est apposé par l'organisme lui-même ou, sur instruction de celui-ci, par le fabricant ou son mandataire.

§ 4. Le marquage CE et le numéro d'identification de l'organisme notifié peuvent être suivis de toute autre marque indiquant un risque ou un usage particulier.

CHAPITRE 4. — Obligations linguistiques

Art. 18. Conformément à l'article IX.9 du Code de droit économi- que, pour les récipients destinés à être mis à disposition sur le marché belge, les instructions et informations visées aux articles 7, §§ 6 et 7, 9, §§ 3 et 4, 10, § 2, 14, alinéa 3 et 15, alinéa 2 sont rédigées au moins dans la ou les langues de la région linguistique où les récipients sont mis à disposition sur le marché (région de langue française, région de langue néerlandaise, région de langue allemande, région bilingue de Bruxelles-Capitale).

HOOFDSTUK 5. — *Aanmelding van conformiteitsbeoordelingsinstanties**Afdeling 1. — Erkenningsvoorwaarden voor conformiteitsbeoordelingsinstanties*

Art. 19. Om te kunnen worden aangemeld moeten conformiteitsbeoordelingsinstanties aan de eisen in de artikelen 20 tot 30 voldoen.

Art. 20. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie is naar Belgisch recht opgericht en heeft rechtspersoonlijkheid.

Art. 21. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie is geaccrediteerd voor de conformiteits-beoordelingstaken die ze verricht overeenkomstig de voormelde Verordening (EG) nr. 765/2008.

Art. 22. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie is een derde partij die onafhankelijk is van de door haar beoordeelde organisaties of drukvaten.

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

Art. 23. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie, haar hoogste leidinggevend en het personeel dat de conformiteitsbeoordelingstaken verricht, zijn niet de ontwerper, fabrikant, leverancier, installateur, koper, eigenaar, gebruiker of onderhouder van de door hen beoordeelde drukvaten, noch de vertegenwoordiger van een van deze partijen. Dit belet echter niet het gebruik van beoordeelde drukvaten die nodig zijn voor de activiteiten van de conformiteitsbeoordelingsinstantie of het gebruik van de drukvaten voor persoonlijke doeleinden.

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

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

Art. 24. Conformiteitsbeoordelingsinstanties en hun personeel voeren de conformiteits-beoordelingsactiviteiten uit met de grootste mate van beroepsintegriteit en met de vereiste technische bekwaamheid op het specifieke gebied en zij zijn vrij van elke druk en beïnvloeding, met name van financiële aard, die hun oordeel of de resultaten van hun conformiteitsbeoordelingsactiviteiten kunnen beïnvloeden, met name van personen of groepen van personen die belang hebben bij de resultaten van deze activiteiten.

Art. 25. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie is in staat alle conformiteitsbeoordelingstaken te verrichten die in punt 3.2 van bijlage I en in bijlage II aan haar zijn toegewezen en waarvoor zij is aangemeld, ongeacht of deze taken door de conformiteitsbeoordelingsinstantie zelf of namens haar en onder haar verantwoordelijkheid worden verricht.

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

1° het benodigde personeel met technische kennis en voldoende passende ervaring om de conformiteitsbeoordelingstaken te verrichten;

2° de beschrijvingen van de procedures voor de uitvoering van de conformiteits-beoordeling, waarbij de transparantie en de mogelijkheid tot reproductie van deze procedures worden gewaarborgd. Zij beschikt over een gepast beleid en geschikte procedures om een onderscheid te maken tussen taken die zij als aangemelde instantie verricht en andere activiteiten;

3° procedures voor de uitoefening van haar activiteiten die naar behoren rekening houden met de omvang van een onderneming, de sector waarin zij actief is, de structuur ervan, de relatieve complexiteit van de producttechnologie in kwestie en het massa- of seriële karakter van het productieproces.

CHAPITRE 5. — *Notification des organismes d'évaluation de la conformité**Section 1ère. — Conditions d'agrément pour les organismes d'évaluation de la conformité*

Art. 19. Aux fins de la notification, un organisme d'évaluation de la conformité répond aux exigences définies aux articles 20 à 30.

Art. 20. Un organisme d'évaluation de la conformité est constitué en vertu du droit belge et possède la personnalité juridique.

Art. 21. Un organisme d'évaluation de la conformité est accrédité conformément au Règlement n° 765/2008 précité pour les tâches d'évaluation de la conformité qu'il exécute.

Art. 22. Un organisme d'évaluation de la conformité est un organisme tiers indépendant de l'organisation ou du récipient qu'il évalue.

Un organisme appartenant à une association d'entreprises ou à une fédération professionnelle qui représente des entreprises participant à la conception, à la fabrication, à la fourniture, à l'assemblage, à l'utilisation ou à l'entretien des récipients qu'il évalue peut, pour autant que son indépendance et que l'absence de tout conflit d'intérêts soient démontrées, être considéré comme satisfaisant à cette condition.

Art. 23. Un organisme d'évaluation de la conformité, ses cadres supérieurs et le personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité ne peuvent être le concepteur, le fabricant, le fournisseur, l'installateur, l'acheteur, le propriétaire, l'utilisateur ou le responsable de l'entretien des récipients qu'ils évaluent, ni le mandataire d'aucune de ces parties. Cela n'empêche pas l'utilisation de récipients évalués qui sont nécessaires au fonctionnement de l'organisme d'évaluation de la conformité, ou l'utilisation de ces récipients à des fins personnelles.

Un organisme d'évaluation de la conformité, ses cadres supérieurs et le personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité ne peuvent intervenir, ni directement ni comme mandataires, dans la conception, la fabrication ou la construction, la commercialisation, l'installation, l'utilisation ou l'entretien de ces récipients. Ils ne peuvent participer à aucune activité qui peut entrer en conflit avec l'indépendance de leur jugement et leur intégrité dans le cadre des activités d'évaluation de la conformité pour lesquelles ils sont notifiés. Cela vaut en particulier pour les services de conseil.

Les organismes d'évaluation de la conformité s'assurent que les activités de leurs filiales ou sous-traitants n'affectent pas la confidentialité, l'objectivité ou l'impartialité de leurs activités d'évaluation de la conformité.

Art. 24. Les organismes d'évaluation de la conformité et leur personnel accomplissent les activités d'évaluation de la conformité avec la plus haute intégrité professionnelle et la compétence technique requise dans le domaine spécifique et sont à l'abri de toute pression ou incitation, notamment d'ordre financier, susceptibles d'influencer leur jugement ou les résultats de leurs travaux d'évaluation de la conformité, en particulier de la part de personnes ou de groupes de personnes intéressés par ces résultats.

Art. 25. Un organisme d'évaluation de la conformité est capable d'exécuter toutes les tâches d'évaluation de la conformité qui lui ont été assignées conformément à l'annexe I, point 3.2, et à l'annexe II, et pour lesquelles il a été notifié que ces tâches sont exécutées par lui-même ou en son nom et sous sa responsabilité.

En toutes circonstances et pour chaque procédure d'évaluation de la conformité et tout type de récipient pour lequel il est notifié, l'organisme d'évaluation de la conformité dispose à suffisance :

1° du personnel requis ayant les connaissances techniques et l'expérience suffisante et appropriée pour effectuer les tâches d'évaluation de la conformité;

2° de descriptions des procédures utilisées pour évaluer la conformité, garantissant la transparence et la capacité de reproduction de ces procédures; l'organisme dispose de politiques et de procédures appropriées faisant la distinction entre les tâches qu'il exécute en tant qu'organisme notifié et d'autres activités;

3° de procédures pour accomplir ses activités qui tiennent dûment compte de la taille des entreprises, du secteur dans lequel elles exercent leurs activités, de leur structure, du degré de complexité de la technologie du produit en question et de la nature, en masse, ou en série, du processus de production.

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

Art. 26. Het voor de uitvoering van de conformiteitsbeoordelingsinstan- ken verantwoordelijke personeel beschikt over :

1° een gedegen technische en beroepsopleiding die alle relevante conformiteits-beoordelingsactiviteiten omvat waarvoor de conformiteitsbeoordelingsinstantie is aangemeld;

2° een bevredigende kennis van de eisen inzake de beoordelingen die het verricht en voldoende bevoegdheden om deze beoordelingen uit te voeren;

3° voldoende kennis over en inzicht in de essentiële veiligheidseisen in bijlage I, de toepasselijke geharmoniseerde normen en de relevante bepalingen van de harmonisatiewetgeving van de Europese Unie en van de relevante nationale wetgeving;

4° de bekwaamheid om certificaten, dossiers en rapporten op te stellen die aantonen dat de beoordelingen zijn verricht.

Art. 27. De onpartijdigheid van de conformiteitsbeoordelingsinstan- ties, hun hoogste leidinggevenden en het personeel dat de conformiteitsbeoordelingsinstan- ties verricht wordt gewaarborgd.

De beloning van de hoogste leidinggevenden en het personeel dat de conformiteits-beoordelingsinstan- ties verricht, hangt niet af van het aantal uitgevoerde beoordelingen of van de resultaten daarvan.

Art. 28. Conformiteitsbeoordelingsinstanties sluiten een burgerlijke aansprakelijkheidsverzekering af.

Art. 29. Het personeel van een conformiteitsbeoordelingsinstantie is gebonden aan het beroepsgeheim ten aanzien van alle informatie waarvan het kennisneemt bij de uitoefening van haar taken uit hoofde van punt 3.2 van bijlage I en bijlage II of in uitvoering van dit besluit, behalve ten opzichte van de Belgische bevoegde instanties en van de bevoegde autoriteiten van de lidstaat waarin de werkzaamheden plaatsvinden. De eigendomsrechten worden beschermd.

Art. 30. Conformiteitsbeoordelingsinstanties nemen deel aan, of zorgen ervoor dat het personeel dat de conformiteitsbeoordelingsinstan- ties verricht, op de hoogte is van de desbetreffende normalisatieactiviteiten en de activiteiten van de coördinatiegroep van aangemelde instanties die is opgericht uit hoofde van art. 33 van voormelde richtlijn 2014/29/EU. Conformiteits-beoordelingsinstanties hanteren de door die groep genomen administratieve beslissingen en geproduceerde documenten als algemene richtsnoeren.

Art. 31. Wanneer een conformiteits-beoordelingsinstantie aantoon- dat zij voldoet aan de criteria in de ter zake doende geharmoniseerde normen of delen ervan, waarvan de referentienummers in het Publica- tieblad van de Europese Unie zijn bekendgemaakt, wordt zij geacht aan de eisen in de artikelen 20 en 22 tot en met 30 te voldoen, op voorwaarde dat de van toepassing zijnde geharmoniseerde normen deze eisen dekken.

Afdeling 2. — Aanmeldingsprocedure

Art. 32. Een conformiteitsbeoordelingsinstantie dient een verzoek om aanmelding in bij de gemachtigde van de minister.

Het verzoek om aanmelding gaat vergezeld van een beschrijving van de conformiteitsbeoordelingsactiviteiten, de conformiteitsbeoordelings- procedure(s) en het drukvat of de drukvaten waarvoor de instantie verklaart bekwaam te zijn en van een accreditatiecertificaat dat is afgegeven door de Belgische accreditatie-instantie BELAC of van een accreditatie-instantie die het akkoord van wederzijdse erkenning (MLA – MultiLateral Agreements) inzake accreditatie van de EA (European Co-operation for Accreditation) heeft ondertekend, waarin wordt verklaard dat de conformiteitsbeoordelingsinstantie voldoet aan de eisen van artikel 21.

Art. 33. § 1. De aanmeldingsaanvraag wordt onderzocht door de overheidsdienst. Dit onderzoek is gesteund op de bij het aanvraagdossier gevoegde stukken, iedere beschikbare informatie alsook op elk nodig geacht onderzoek ter plaatse.

De overheidsdienst onderzoekt de ontvankelijkheid en volledigheid van de aanvraag en stelt de aanvrager hiervan in kennis. Hij deelt hem mee welke stukken en inlichtingen er nog ontbreken.

Un organisme d'évaluation de la conformité se dote des moyens nécessaires à la bonne exécution des tâches techniques et administrati- ves liées aux activités d'évaluation de la conformité et a accès à tous les équipements ou installations nécessaires.

Art. 26. Le personnel chargé des tâches d'évaluation de la confor- mité possède :

1° une solide formation technique et professionnelle couvrant toutes les activités d'évaluation de la conformité pour lesquelles l'organisme d'évaluation de la conformité a été notifié;

2° une connaissance satisfaisante des exigences applicables aux évaluations qu'il effectue et l'autorité nécessaire pour effectuer ces évaluations;

3° une connaissance et une compréhension adéquates des exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I, des normes harmonisées applicables ainsi que des dispositions pertinentes de la législation d'harmonisation de l'Union européenne et de la législation nationale pertinente;

4° l'aptitude pour rédiger les attestations, procès-verbaux et rapports qui constituent la matérialisation des évaluations effectuées.

Art. 27. L'impartialité des organismes d'évaluation de la conformité, de leurs cadres supérieurs et de leur personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité est garantie.

La rémunération des cadres supérieurs et du personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité au sein d'un organisme d'évaluation de la conformité ne peut dépendre du nombre d'évaluations effectuées ni de leurs résultats.

Art. 28. Les organismes d'évaluation de la conformité souscrivent une assurance couvrant leur responsabilité civile.

Art. 29. Le personnel d'un organisme d'évaluation de la conformité est lié par le secret professionnel pour toutes les informations dont il prend connaissance dans l'exercice de ses fonctions dans le cadre de l'annexe I, point 3.2, et de l'annexe II, ou dans l'exécution du présent arrêté, sauf à l'égard des autorités compétentes belges et des autorités compétentes de l'Etat membre dans lequel il exerce ses activités. Les droits de propriété sont protégés.

Art. 30. Les organismes d'évaluation de la conformité participent aux ou veillent à ce que leur personnel chargé d'exécuter les tâches d'évaluation de la conformité soit informé des activités de normalisa- tion pertinentes ainsi que des activités du groupe de coordination des organismes notifiés en vertu de l'article 33 de la directive 2014/29/UE précitée. Les organismes d'évaluation de la conformité appliquent comme lignes directrices les décisions et les documents administratifs résultant du travail de ce groupe.

Art. 31. Lorsqu'un organisme d'évaluation de la conformité démon- tre sa conformité avec les critères énoncés dans les normes harmonisées concernées, ou dans des parties de ces normes, dont les références ont été publiées au Journal officiel de l'Union européenne, il est présumé répondre aux exigences énoncées aux articles 20 et 22 à 30 dans la mesure où les normes harmonisées applicables couvrent ces exigences.

Section 2. — Procédure de notification

Art. 32. Un organisme d'évaluation de la conformité soumet une demande de notification au délégué du ministre.

La demande de notification est accompagnée d'une description des activités d'évaluation de la conformité, de la ou des procédures d'évaluation de la conformité et des récipi- ents pour lesquels cet organisme se déclare compétent ainsi que d'un certificat d'accréditation délivré par l'organisme belge d'accréditation BELAC ou par un organisme d'accréditation ayant signé l'accord de reconnaissance mutuelle (MLA – MultiLateral Agreements) d'accréditation de l'EA (European Co-operation for Accreditation) qui atteste que l'organisme d'évaluation de la conformité remplit les exigences définies à l'arti- cle 21.

Art. 33. § 1^{er}. La demande de notification est examinée par le service public. Cet examen est basé sur les pièces jointes au dossier de demande, sur toute information disponible ainsi que sur toute enquête sur place jugée nécessaire.

Le service public examine la recevabilité et la complétude de la demande et en informe le demandeur. Il lui communique si besoin est quels sont les documents et les informations qui manquent encore.

Binnen zestig dagen na de vaststelling van de volledigheid van het dossier neemt de gemachtigde van de minister een beslissing om de instantie al dan niet aan te melden bij de Europese Commissie. Deze beslissing heeft slechts uitwerking vijftien dagen na de aanmelding bij de Europese Commissie overeenkomstig paragraaf 2 en voor zover er door de Europese Commissie of de andere lidstaten geen bezwaren werden ingediend binnen twee weken na de aanmelding.

§ 2. In geval van een positieve beslissing meldt de gemachtigde van de minister de erkende instantie onverwijld aan bij de Europese Commissie.

De gemachtigde van de minister stelt de betrokken instantie in kennis van zijn beslissing en van het feit dat er eventueel bezwaren werden ingediend door de Europese Commissie of de andere lidstaten binnen twee weken na de aanmelding.

In geval van een negatieve beslissing wordt deze onverwijld ter kennis gebracht van de betrokken instantie door de gemachtigde van de minister.

§ 3. De betrokken instantie mag de activiteiten van een aangemelde instantie alleen verrichten als de Commissie en de andere lidstaten binnen twee weken na een aanmelding geen bezwaren hebben ingediend.

§ 4. Voor de toepassing van dit besluit worden de instanties die door een van de lidstaten aangemeld zijn bij de Europese Commissie overeenkomstig voormelde Richtlijn 2014/29/EU gelijkgesteld met de instanties aangemeld overeenkomstig paragraaf 2.

HOOFDSTUK 6. — Operationele verplichtingen van aangemelde instanties

Art. 34. De conformiteitsbeoordelingsinstanties die zijn aangemeld overeenkomstig artikel 33, hierna "aangemelde instanties" genaamd, zijn ertoe gehouden de instructies na te leven welke hun door de minister of zijn gemachtigde worden gegeven met betrekking tot de taken waarvoor ze aangemeld zijn.

Deze instructies houden in dat de aangemelde instanties rechtstreeks of via vertegenwoordigers deelnemen aan de werkzaamheden van de coördinatiegroep van conformiteitsbeoordelingsinstanties opgericht door de Europese Commissie.

Art. 35. De aangemelde instanties brengen de gemachtigde van de minister op de hoogte van :

- 1° elke weigering, beperking, schorsing of intrekking van certificaten;
- 2° omstandigheden die van invloed zijn op de werkingssfeer van of de voorwaarden voor aanmelding;
- 3° informatieverzoeken over conformiteitsbeoordelingsactiviteiten die zij van markttoezichtautoriteiten ontvangen;
- 4° elke wijziging van de statuten van de instantie;
- 5° een jaarlijks verslag omvattende een financieel verslag alsook een syntheseverslag betreffende hun activiteiten als aangemelde instantie;
- 6° op verzoek, de binnen de werkingssfeer van hun aanmelding verrichte conformiteitsbeoordelingsactiviteiten en andere activiteiten, waaronder grensoverschrijdende activiteiten en uitbesteding.

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

Art. 36. Wanneer de aangemelde instantie specifieke taken in verband met de conformiteitsbeoordeling uitbesteedt of door een dochteronderneming laat uitvoeren, waarborgt zij dat de onderaannemer of dochteronderneming aan de eisen in artikel 19 voldoet, en brengt zij de gemachtigde van de minister hiervan op de hoogte.

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

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

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

Art. 37. Aangemelde instanties voeren conformiteitsbeoordelingen uit volgens de conformiteitsbeoordelingsprocedures in bijlage II.

Dans les soixante jours après constatation de la complétude du dossier, le délégué du ministre prend une décision de notifier ou pas le demandeur comme organisme notifié auprès de la Commission européenne. Cette décision ne prend effet que quinze jours après la notification auprès de la Commission européenne conformément au paragraphe 2 et pour autant que la Commission européenne ou les autres États membres n'aient émis aucune objection dans les deux semaines qui suivent la notification.

§ 2. Dans le cas d'une décision positive, le délégué du ministre notifie les organismes agréés sans délai auprès de la Commission européenne.

Le délégué du ministre informe l'organisme concerné de sa décision et de l'introduction éventuelle d'objections par la Commission européenne ou les autres États membres dans les deux semaines après la notification.

Dans le cas d'une décision négative, le délégué du ministre informe l'organisme concerné sans délai de cette décision.

§ 3. L'organisme concerné ne peut effectuer les activités propres à un organisme notifié que si aucune objection n'est émise par la Commission ou les autres États membres dans les deux semaines qui suivent la notification.

§ 4. Pour l'application du présent arrêté, les organismes qui ont été notifiés à la Commission européenne par un des États membres conformément à la directive 2014/29/UE précitée sont assimilés aux organismes notifiés conformément au paragraphe 2.

CHAPITRE 6. — Obligations opérationnelles des organismes notifiés

Art. 34. Les organismes d'évaluation de la conformité notifiés conformément à l'article 33, dénommés ci-après "organismes notifiés", sont tenus de se conformer aux instructions que le ministre ou son délégué leur donnent par rapport aux tâches pour lesquelles ils ont été notifiés.

Ces instructions contiennent la participation des organismes notifiés aux travaux du groupe de coordination des organismes notifiés établi par la Commission européenne, et ce directement ou par l'intermédiaire de mandataires.

Art. 35. Les organismes notifiés informent le délégué du ministre :

- 1° de tout refus, restriction, suspension ou retrait d'un certificat;
- 2° des circonstances influant sur la portée ou les conditions de la notification;
- 3° de toute demande d'information reçue des autorités de surveillance du marché concernant des activités d'évaluation de la conformité;
- 4° de toute modification aux statuts de l'organisme;
- 5° d'un rapport annuel comportant un rapport financier ainsi qu'un rapport de synthèse concernant leurs activités en tant qu'organisme notifié;
- 6° sur demande, des activités d'évaluation de la conformité réalisées dans le cadre de leur notification et toute autre activité réalisée, y compris les activités et sous-traitances transfrontalières.

Les organismes notifiés fournissent aux autres organismes notifiés qui effectuent des activités similaires d'évaluation de la conformité couvrant les mêmes produits des informations pertinentes sur les questions relatives aux résultats négatifs de l'évaluation de la conformité et, sur demande, aux résultats positifs.

Art. 36. Lorsqu'un organisme notifié sous-traite certaines tâches spécifiques dans le cadre de l'évaluation de la conformité ou a recours à une filiale, il s'assure que le sous-traitant ou la filiale répond aux exigences énoncées à l'article 19 et en informe le délégué du ministre.

Les organismes notifiés assument l'entière responsabilité des tâches effectuées par des sous-traitants ou des filiales, quel que soit leur lieu d'établissement.

Des activités ne peuvent être sous-traitées ou réalisées par une filiale qu'avec l'accord du client.

Les organismes notifiés tiennent à la disposition du service public les documents pertinents concernant l'évaluation des qualifications du sous-traitant ou de la filiale et le travail exécuté par celui-ci ou celle-ci en vertu de l'annexe I, point 3.2, et de l'annexe II.

Art. 37. Les organismes notifiés réalisent les évaluations de la conformité dans le respect des procédures d'évaluation de la conformité prévues à l'annexe II.

Art. 38. De conformiteitsbeoordelingen worden op evenredige wijze uitgevoerd, waarbij voorkomen wordt de marktdeelnemers onnodig te belasten.

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

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

Art. 39. Wanneer een aangemelde instantie vaststelt dat een fabrikant niet heeft voldaan aan de essentiële veiligheidseisen in bijlage I of aan de overeenkomstige geharmoniseerde normen of andere technische specificaties, verlangt zij van die fabrikant dat hij passende corrigerende maatregelen neemt en verleent zij geen conformiteitscertificaat.

Art. 40. Wanneer een aangemelde instantie bij het toezicht op de conformiteit na verlening van een certificaat vaststelt dat een drukvat niet meer in overeenstemming is, verlangt zij van de fabrikant dat hij passende corrigerende maatregelen neemt; zo nodig schorst zij het certificaat of trekt zij dit in.

Art. 41. Wanneer geen corrigerende maatregelen worden genomen of de genomen maatregelen niet het vereiste effect hebben, worden de certificaten door de aangemelde instantie naargelang het geval beperkt, geschorst of ingetrokken.

Art. 42. De aangemelde instantie voorziet een beroepsprocedure met betrekking tot haar beslissingen.

HOOFDSTUK 7. — *Toezicht van de aangemelde instanties, sancties en beroep*

Art. 43. De aangemelde instanties zijn ertoe gehouden vrije toegang te verlenen tot hun lokalen aan de ambtenaren van de overheidsdienst die door de gemachtigde van de minister werden belast met een onderzoek of een audit om te controleren of de werking van de aangemelde instantie in overeenstemming is met de bepalingen van dit besluit en om te controleren of de erkenningsvoorwaarden nageleefd zijn. Zij zijn ertoe gehouden alle documenten en gegevens welke nodig zijn voor het uitvoeren van de opdracht van deze ambtenaren ter beschikking te stellen. Op aanvraag worden deze documenten of een kopie ervan, aan deze ambtenaren toevertrouwd.

Art. 44. Onverminderd de controlemodaliteiten die zijn voorzien in het koninklijk besluit van 27 april 2007 ter bepaling van de werkingscriteria en de modaliteiten van de controle op de werking van tussenkomende organismen, kan de gemachtigde van de minister de erkenning beperken, schorsen of intrekken indien er vastgesteld wordt dat een van de eisen van de artikelen 20 of 22 tot 30 niet meer wordt nageleefd of indien de aangemelde instantie zich niet houdt aan de uit de bepalingen van de artikelen 32 tot 42 voortvloeiende verplichtingen. De minister neemt de beslissing om erkenningen te beperken, te schorsen, of in te trekken op basis van de ernst van het niet-voldoen aan die eisen of het niet-nakomen van die verplichtingen.

De gemachtigde van de minister kan de erkenning eveneens beperken of intrekken indien, na een periode van drie jaar te rekenen vanaf de datum van de in artikel 33 bedoelde aanmelding, blijkt dat de instantie geen enkele activiteit heeft uitgeoefend in het domein waarop de erkenning betrekking heeft of dat deze activiteit verwaarloosbaar is.

Art. 45. De beslissingen genomen in uitvoering van de bepalingen van het artikel 44 worden aan de betrokken instantie medegedeeld.

Indien de beslissing de beperking, schorsing of de intrekking van de erkenning als gevolg heeft, treedt zij in werking op de datum van de kennisgeving.

Art. 46. De erkenning wordt van rechtswege ingetrokken indien de in artikel 21 bedoelde accreditatie door de accreditatieinstelling werd ingetrokken of niet werd hernieuwd. De intrekking van de erkenning treedt in werking wanneer, na verloop van de procedure die volgt uit het bij de accreditatieinstelling eventueel ingediend beroep, deze instelling de intrekking of niet hernieuwing van de accreditatie bevestigt.

Art. 47. De gemachtigde van de minister wijzigt onverwijld de aanmelding bij de Commissie van de Europese Unie om deze in overeenstemming te brengen met de beperking, schorsing of intrekking in uitvoering van de artikelen 44 tot 46 en brengt de Commissie en de andere lidstaten hiervan onmiddellijk op de hoogte.

Wanneer de aanmelding wordt beperkt, opgeschort of ingetrokken of de aangemelde instantie haar activiteiten staakt, dan kan de gemachtigde van de minister opdragen dat de dossiers worden overgedragen

Art. 38. Les évaluations de la conformité sont effectuées de manière proportionnée, en évitant d'imposer des charges inutiles aux opérateurs économiques.

Les organismes notifiés accomplissent leurs activités en tenant dûment compte de la taille des entreprises, du secteur dans lequel elles exercent leurs activités, de leur structure, du degré de complexité de la technologie du récipient en question et de la nature en masse, ou série, du processus de production.

Ce faisant, cependant, ils respectent le degré de rigueur et le niveau de protection requis pour la conformité du récipient au présent arrêté.

Art. 39. Lorsqu'un organisme notifié constate que les exigences essentielles de sécurité énoncées à l'annexe I ou dans les normes harmonisées ou les autres spécifications techniques correspondantes n'ont pas été respectées par un fabricant, il invite celui-ci à prendre les mesures correctives appropriées et ne délivre pas de certificat de conformité.

Art. 40. Lorsque, au cours du contrôle de la conformité faisant suite à la délivrance d'un certificat, un organisme notifié constate qu'un récipient n'est plus conforme, il invite le fabricant à prendre les mesures correctives appropriées et suspend ou retire le certificat si nécessaire.

Art. 41. Lorsque les mesures correctives ne sont pas adoptées ou n'ont pas l'effet requis, l'organisme notifié soumet à des restrictions, suspend ou retire le certificat, selon le cas.

Art. 42. L'organisme notifié prévoit la procédure de recours concernant ses décisions.

CHAPITRE 7. — *Surveillance des organismes notifiés, sanctions et recours*

Art. 43. Les organismes notifiés autorisent le libre accès de leurs locaux aux fonctionnaires du service public qui ont été chargés par le délégué du ministre d'effectuer une enquête ou un audit pour contrôler si le fonctionnement de l'organisme notifié est conforme aux dispositions du présent arrêté et pour contrôler que les conditions d'agrément sont respectées. Ils mettent à la disposition de ces fonctionnaires tous les documents et données nécessaires pour que ceux-ci puissent exécuter leur mission. A la demande de ces fonctionnaires, l'organisme notifié leur confie ces documents ou une copie de ces documents.

Art. 44. Sans préjudice des modalités de contrôle qui sont prévues par l'arrêté royal du 27 avril 2007 déterminant les critères de fonctionnement et les modalités de contrôle du fonctionnement des organismes intervenants, le délégué du ministre peut restreindre, suspendre ou retirer l'agrément lorsqu'il est constaté que l'une des exigences des articles 20 ou 22 à 30 n'est plus respectée ou lorsque l'organisme notifié ne se conforme pas aux obligations résultant des dispositions des articles 32 à 42. Le ministre prend la décision de restreindre, de suspendre ou de retirer les agréments sur la base de la gravité de la non-satisfaction à ces exigences ou au non-respect de ces obligations.

Le délégué du ministre peut également restreindre ou retirer l'agrément si, après une période de trois ans à compter de la date de notification visée à l'article 33, il apparaît que l'organisme n'a exercé aucune activité dans le domaine couvert par l'agrément ou que ces activités sont négligeables.

Art. 45. Les décisions prises en exécution des dispositions de l'article 44 sont notifiées à l'organisme concerné.

Si la décision a pour effet, la restriction, la suspension ou le retrait de l'agrément, elle entre en vigueur à la date de notification.

Art. 46. L'agrément est retiré d'office lorsque l'accréditation visée à l'article 21 a été retirée par l'organisme d'accréditation ou n'est pas renouvelée. 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'organisme d'accréditation, celui-ci confirme le retrait ou le non renouvellement de l'accréditation.

Art. 47. Le délégué du ministre modifie sans délai la notification auprès de la Commission de l'Union européenne pour mettre celle-ci en conformité avec la restriction, la suspension ou le retrait en exécution des articles 44 à 46, et en informe immédiatement la Commission et les autres Etats-Membres.

En cas de restriction, de suspension ou de retrait d'une notification, ou lorsque l'organisme notifié a cessé ses activités, le délégué du ministre peut ordonner que les dossiers de cet organisme notifié soient

aan een andere aangemelde instantie, dan wel op een andere manier ter beschikking worden gehouden voor inzage op verzoek door de verantwoordelijke anmeldende autoriteiten en markttoezichtautoriteiten.

HOOFDSTUK 8. — Drukvat en die op nationaal niveau een risico meebrengen

Art. 48. § 1. Wanneer een markttoezichtautoriteit voldoende redenen heeft om aan te nemen dat een onder dit besluit vallend drukvat een risico voor de gezondheid of veiligheid van personen, of voor huisdieren of goederen vormt, voert zij een beoordeling van het drukvat uit in het licht van alle relevante eisen die bij dit besluit zijn vastgesteld. De desbetreffende marktdeelnemers werken hiertoe op elke vereiste wijze met de markttoezichtautoriteiten samen.

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

De markttoezichtautoriteit brengt de desbetreffende aangemelde instantie hiervan op de hoogte.

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

§ 2. Wanneer een markttoezichtautoriteit van mening is dat de niet-conformiteit niet tot haar nationale grondgebied beperkt is, brengt zij de Commissie en de andere lidstaten op de hoogte van de resultaten van de beoordeling en van de maatregelen die zij van de marktdeelnemer heeft verlangd.

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

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

De markttoezichtautoriteit brengt de Commissie en de andere lidstaten onverwijld van deze maatregelen op de hoogte.

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

1° het drukvat voldoet niet aan de in dit besluit vastgestelde eisen ten aanzien van de gezondheid of veiligheid van personen, ten aanzien van de bescherming van huisdieren of goederen, of

2° tekortkomingen in de geharmoniseerde normen waarnaar in artikel 13 wordt verwezen als normen die een vermoeden van conformiteit vestigen.

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

§ 7. De overheidsdienst zorgt ervoor dat ten aanzien van het betrokken drukvat onmiddellijk passende beperkende maatregelen worden genomen, zoals het uit de handel nemen van het drukvat.

HOOFDSTUK 9. — Conforme drukvaten die toch een risico meebrengen

Art. 49. Wanneer de overheidsdienst na uitvoering van een beoordeling overeenkomstig artikel 48, § 1, vaststelt dat een drukvat dat in overeenstemming is met dit besluit toch een risico voor de gezondheid of veiligheid van personen of voor huisdieren of goederen meebrengt, verlangt deze overheidsdienst van de desbetreffende marktdeelnemer dat hij alle passende maatregelen neemt om ervoor te zorgen dat het drukvat dat risico niet meer meebrengt wanneer het in de handel wordt gebracht, om het drukvat uit de handel te nemen, of om het binnen een door hen vast te stellen redelijke termijn, die evenredig is met de aard van het risico, terug te roepen.

traités par un autre organisme notifié ou tenus à disposition, d'une autre manière, pour l'information des autorités notifiantes et des autorités de surveillance du marché compétentes qui en font la demande.

CHAPITRE 8. — Récipients qui constituent un risque sur le plan national

Art. 48. § 1^{er}. Lorsqu'une autorité de surveillance du marché a des raisons suffisantes de croire qu'un récipient couvert par le présent arrêté constitue un risque pour la santé ou la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, elle effectue une évaluation du récipient en cause en tenant compte de toutes les exigences pertinentes énoncées dans le présent arrêté. Les opérateurs économiques concernés apportent la coopération nécessaire aux autorités de surveillance du marché à cette fin.

Si, au cours de l'évaluation visée au premier alinéa, une autorité de surveillance du marché constate que le récipient ne respecte pas les exigences énoncées dans le présent arrêté, elle invite sans tarder l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures correctives appropriées pour mettre le récipient en conformité avec ces exigences, le retirer du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'elles prescrivent.

L'autorité de surveillance du marché en informe l'organisme notifié concerné.

L'article 21 du règlement (CE) n° 765/2008 s'applique aux mesures visées à l'alinéa 2.

§ 2. Lorsqu'une autorité de surveillance du marché considère que la non-conformité n'est pas limitée au territoire national, elle informe la Commission et les autres Etats membres des résultats de l'évaluation et des mesures qu'elle a prescrites à l'opérateur économique.

§ 3. L'opérateur économique s'assure que toutes les mesures correctives appropriées sont prises pour tous les récipients en cause qu'il a mis à disposition sur le marché dans toute l'Union.

§ 4. Lorsque l'opérateur économique en cause ne prend pas des mesures correctives adéquates dans le délai visé au § 1^{er}, alinéa 2, une autorité de surveillance du marché adopte toutes les mesures provisoires appropriées pour interdire ou restreindre la mise à disposition du récipient sur leur marché national, pour le retirer de ce marché ou pour le rappeler.

L'autorité de surveillance du marché en informe sans tarder la Commission et les autres Etats membres.

§ 5. Les informations visées au § 4, alinéa 2, contiennent toutes les précisions disponibles, notamment les données nécessaires pour identifier le récipient non conforme, son origine, la nature de la non-conformité alléguée et du risque encouru, ainsi que la nature et la durée des mesures nationales adoptées et les arguments avancés par l'opérateur économique concerné. En particulier, l'autorité de surveillance du marché indique si la non-conformité découle d'une des causes suivantes :

1° la non-conformité du récipient avec des exigences liées à la santé ou à la sécurité des personnes, à la protection des animaux domestiques ou des biens; ou

2° des lacunes dans les normes harmonisées visées à l'article 13 qui confèrent une présomption de conformité.

§ 6. Lorsque, dans un délai de trois mois à compter de la réception des informations visées au paragraphe 4, alinéa 2, aucune objection n'a été émise par un Etat membre ou par la Commission à l'encontre d'une mesure provisoire arrêtée par un Etat membre, cette mesure est réputée justifiée.

§ 7. Le service public veille à ce que les mesures restrictives appropriées, par exemple le retrait du marché, soient prises à l'égard du récipient concerné sans tarder.

CHAPITRE 9. — Récipients conformes qui constituent malgré tout un risque

Art. 49. Lorsque le service public constate, après avoir réalisé l'évaluation visée à l'article 48, § 1^{er}, qu'un récipient, bien que conforme au présent arrêté, présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, il invite l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures appropriées pour faire en sorte que le récipient concerné, une fois mis sur le marché, ne présente plus ce risque, ou pour retirer le récipient du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'il prescrit.

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

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

HOOFDSTUK 10. — *Formele niet-conformiteit*

Art. 50. Onverminderd toepasbare maatregelen voor drukvaten van eenvoudige vorm die een risico vertonen, genomen overeenkomstig de boeken IX en XV van het Wetboek van economisch recht, manen de ambtenaren die hiertoe bevoegd zijn op grond van het ministerieel besluit van 25 april 2014 tot aanstelling van de ambtenaren die belast zijn met de opsporing en vaststelling van de inbreuken bepaald in artikel XV.2 van het Wetboek van economisch recht, de betrokken marktdeelnemer aan om een einde te stellen aan de niet-conformiteit, wanneer zij een van volgende vaststellingen doen :

1° de CE-markering is in strijd met artikel 30 van Verordening (EG) nr. 765/2008 of met artikel 17 van dit besluit aangebracht;

2° de CE-markering is niet aangebracht;

3° het identificatienummer van de aangemelde instantie is in strijd met artikel 17 aangebracht of is niet aangebracht;

4° de opschriften als bedoeld in bijlage III, punt 1, zijn niet aangebracht of zijn in strijd met artikel 17 of bijlage III, punt 1, aangebracht;

5° de EU-conformiteitsverklaring is niet opgesteld;

6° de EU-conformiteitsverklaring is niet correct opgesteld;

7° de technische documentatie is niet beschikbaar of onvolledig;

8° de gegevens als bedoeld in artikel 7, § 6, of artikel 9, § 3, ontbreken, zijn onjuist of zijn onvolledig;

9° er is niet voldaan aan een ander administratief voorschrift van artikel 7 of artikel 9.

Wanneer de in het eerste lid bedoelde niet-conformiteit voortduurt, worden alle passende maatregelen genomen om het op de markt aanbieden van het drukvat te beperken of te verbieden, of het drukvat terug te roepen of uit de handel te nemen.

HOOFDSTUK 11. — *Overgangs- en slotbepalingen*

Art. 51. Het koninklijk besluit van 11 juni 1990 betreffende het op de markt brengen van drukvaten van eenvoudige vorm, gewijzigd bij de besluiten van 19 mei 1992, 5 mei 1995 en 6 december 2005, wordt opgeheven.

Art. 52. In artikel 1, § 2, eerste lid, van het koninklijk besluit van 31 maart 1995 betreffende de erkenning van de instanties die aangemeld worden bij de Commissie van de Europese Gemeenschappen voor de toepassing van bepaalde conformiteitsbeoordelingsprocedures, vervangen bij het koninklijk besluit van 13 juni 1999, worden de woorden “de drukvaten van eenvoudige vorm,” opgeheven.

Art. 53. De drukvaten van eenvoudige vorm die onder het voormelde koninklijk besluit van 11 juni 1990 vallen en in overeenstemming zijn met dit besluit en die vóór 20 april 2016 in de handel zijn gebracht, kunnen verder op de markt worden aangeboden en/of in gebruik worden genomen.

Uit hoofde van het voormelde koninklijk besluit van 11 juni 1990 door erkende keuringsinstanties verstrekte certificaten, zijn uit hoofde van dit besluit geldig.

Art. 54. Dit besluit treedt in werking op 20 april 2016.

Art. 55. De minister bevoegd voor de Bescherming van de Veiligheid van de Consumenten en de minister bevoegd voor de Arbeidsveiligheid zijn, ieder wat hem betreft, belast met de uitvoering van dit besluit.

Gegeven te Brussel, 1 april 2016.

FILIP

Van Koningswege :

De Minister van Werk en Consumenten,
K. PEETERS

L'opérateur économique veille à ce que des mesures correctives soient prises à l'égard de tous les récipients en cause qu'il a mis à disposition sur le marché dans toute l'Union.

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

CHAPITRE 10. — *Non-conformité formelle*

Art. 50. Sans préjudice des mesures applicables aux récipients à pression simples qui présentent un risque prises conformément au livre IX et XV du Code de droit économique, lorsque les agents compétents en vertu de l'arrêté ministériel du 25 avril 2014 désignant les agents chargés de rechercher et de constater les infractions prévues à l'article XV.2 du Code de droit économique font l'une des constatations suivantes, ils invitent l'opérateur économique en cause à mettre un terme à la non-conformité en question :

1° le marquage CE a été apposé en violation de l'article 30 du règlement (CE) n° 765/2008 ou de l'article 17 du présent arrêté;

2° le marquage CE n'a pas été apposé;

3° le numéro d'identification de l'organisme notifié a été apposé en violation de l'article 17 ou n'a pas été apposé;

4° les inscriptions visées à l'annexe III, point 1, n'ont pas été apposées ou ont été apposées en violation de l'article 17 ou de l'annexe III, point 1;

5° la déclaration UE de conformité n'a pas été établie;

6° la déclaration UE de conformité n'a pas été établie correctement;

7° la documentation technique n'est pas disponible ou n'est pas complète;

8° les informations visées à l'article 7, § 6, ou à l'article 9, § 3, sont absentes, fausses ou incomplètes;

9° une autre prescription administrative prévue à l'article 7 ou à l'article 9 n'est pas remplie.

Si la non-conformité visée à l'alinéa 1^{er} persiste, toutes les mesures appropriées sont prises pour restreindre ou interdire la mise à disposition du récipient sur le marché ou pour assurer son rappel ou son retrait du marché.

CHAPITRE 11. — *Dispositions transitoires et finales*

Art. 51. L'arrêté royal du 11 juin 1990 concernant la mise sur le marché des récipients à pressions simples, modifié par les arrêtés des 19 mai 1992, 5 mai 1995 et 6 décembre 2005, est abrogé.

Art. 52. Dans l'article 1^{er}, § 2, alinéa 1^{er}, de l'arrêté royal du 31 mars 1995 concernant l'agrément des organismes qui sont notifiés à la Commission des Communautés européennes pour l'application de certaines procédures d'évaluation de conformité, remplacé par l'arrêté royal du 13 juin 1999, les mots « les récipients à pression simples, » sont abrogés.

Art. 53. Les récipients à pression simples relevant de l'arrêté du 11 juin 1990 précité qui sont conformes à cet arrêté et qui ont été mis sur le marché avant le 20 avril 2016, peuvent continuer à être mis à disposition sur le marché et/ou être mis en service.

Les certificats délivrés par des organismes notifiés conformément à l'arrêté du 11 juin 1990 précité sont valables en vertu du présent arrêté.

Art. 54. Le présent arrêté entre en vigueur le 20 avril 2016.

Art. 55. Le ministre qui a la Protection de la Sécurité des Consommateurs dans ses attributions et le ministre qui a la Sécurité du Travail dans ses attributions sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 1^{er} avril 2016.

PHILIPPE

Par le Roi :

Le Ministre de l'Emploi et des Consommateurs,
K. PEETERS

Bijlage I

Essentiële veiligheidseisen

1. Materialen

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

1.1. Aan druk onderworpen delen

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

a) moeten lasbaar zijn;

b) moeten ductiel en taai zijn, opdat een eventuele breuk bij de minimale bedrijfstemperatuur geen versplintering teweegbrengt of van het brosse type is;

c) mogen niet negatief beïnvloed worden door veroudering.

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

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

1.1.1. Drukvaten van staal

Niet-gelegeerd kwaliteitsstaal moet aan de onderstaande voorschriften beantwoorden :

a) het mag geen onrustig staal zijn en het moet in normaal gegloeide toestand of in een gelijkwaardige toestand worden geleverd;

b) per product moet het koolstofgehalte minder dan 0,25 % en moeten het zwavel- en fosforgehalte elk minder dan 0,05 % bedragen;

c) het moet de hieronder opgenoemde mechanische producteigenschappen hebben :

i) de maximumwaarde van de treksterkte R_m , max moet minder dan 580 N/mm² bedragen;

ii) de rek na breuk moet zijn :

indien het proefstuk in de walsrichting is uitgenomen

dikte / épaisseur ≥ 3 mm;	A	≥ 22 %
dikte / épaisseur < 3 mm;	$A_{80\text{ mm}}$	≥ 17 %

indien het proefstuk loodrecht op de walsrichting is uitgenomen

dikte / épaisseur ≥ 3 mm;	A	≥ 20 %
dikte / épaisseur < 3 mm;	$A_{80\text{ mm}}$	≥ 15 %

iii) de gemiddelde breukenergie bij vervorming KCV, bepaald op drie proefstukken in de lengterichting moet bij de minimale bedrijfstemperatuur ten minste 35 J/cm² bedragen. Slechts één van de drie waarden mag kleiner zijn dan 35 J/cm², maar in geen geval kleiner dan 25 J/cm². Indien het staalsoorten betreft die zijn bestemd voor de vervaardiging van drukvaten met een minimale bedrijfstemperatuur die lager is dan -10 °C met een wanddikte van meer dan 5 mm, moet deze kwaliteit worden gecontroleerd.

1.1.2. Drukvaten van aluminium

Niet-gelegeerd aluminium moet een aluminiumgehalte van ten minste 99,5 % hebben en de in artikel 3, eerste lid, 2°, beschreven legeringen moeten bij de maximale bedrijfstemperatuur voldoende bestand zijn tegen interkristallijne corrosie.

Deze materialen moeten bovendien aan de onderstaande eisen beantwoorden :

a) in gegloeide toestand worden geleverd;

b) de hierna genoemde producteigenschappen hebben :

- de maximumwaarde van de treksterkte R_m , max moet minder dan of gelijk aan 350 N/mm² zijn;

- de rek na breuk moet zijn :

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

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

Annexe I

Exigences essentielles de sécurité

1. Matériaux

Les matériaux sont sélectionnés en fonction de l'utilisation prévue des récipients et conformément aux points 1.1 à 1.4.

1.1. Parties soumises à pression

Les matériaux utilisés pour la fabrication des parties des récipients soumis à pression sont :

a) soudables;

b) ductiles et tenaces, afin que, en cas de rupture à la température minimale de service, celle-ci ne provoque aucune fragmentation ni cassure de type fragile;

c) insensibles au vieillissement.

Pour les récipients en acier, ils répondent en outre aux dispositions figurant au point 1.1.1 et, pour les récipients en aluminium ou en alliage d'aluminium, à celles figurant au point 1.1.2.

Ces matériaux sont accompagnés d'un relevé de contrôle tel que défini à l'annexe III, point 3.1, point i), établi par le producteur du matériau.

1.1.1. Récipients en acier

Les aciers de qualité non alliés répondent aux dispositions suivantes :

a) être non effervescents et livrés après traitement de normalisation, ou dans un état équivalent;

b) avoir des teneurs sur produit en carbone inférieures à 0,25 %, en soufre et en phosphore inférieures à 0,05 %, pour chacun de ces éléments;

c) avoir les caractéristiques mécaniques sur produit énumérées ci-après :

i) la valeur maximale de la résistance à la traction R_m , max est inférieure à 580 N/mm²;

ii) l'allongement après rupture est :

si l'éprouvette est prélevée parallèlement à la direction de laminage

si l'éprouvette est prélevée perpendiculairement à la direction de laminage :

iii) la valeur moyenne de l'énergie de flexion par choc KCV déterminée sur trois éprouvettes en long est d'au moins 35 J/cm² à la température minimale de service. Une seule valeur des trois peut être inférieure à 35 J/cm² et ne peut, en aucun cas, être inférieure à 25 J/cm². Lorsqu'il s'agit d'aciers destinés à la fabrication de récipients dont la température minimale de service est inférieure à -10 °C et l'épaisseur des parois est supérieure à 5 mm, la vérification de cette qualité est exigée.

1.1.2. Récipients en aluminium

L'aluminium non allié doit avoir une teneur en aluminium au moins égale à 99,5 % et les alliages visés à l'article 3, alinéa 1^{er}, 2°, doivent avoir une résistance suffisante à la corrosion interkristalline à la température maximale de service.

En outre, ces matériaux doivent remplir les conditions suivantes :

a) être livrés à l'état recuit;

b) avoir les caractéristiques mécaniques sur produit énumérées ci-après :

- la valeur maximale de la résistance à la traction R_m , max est inférieure ou égale à 350 N/mm²,

- l'allongement après rupture est :

- si l'éprouvette est prélevée parallèlement à la direction de laminage : $A \geq 16$ %,

- si l'éprouvette est prélevée perpendiculairement à la direction de laminage : $A \geq 14$ %.

1.2. Lastoefoegmaterialen

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

1.3. Onderdelen die bijdragen tot de sterkte van het drukvat

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

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

1.4. Niet aan druk onderworpen delen

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

2. Ontwerp van drukvaten

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

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

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

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

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

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

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

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

2.1. Wanddikte

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

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

2.1.1. Berekeningsmethode

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

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

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

2.1.2. Proefondervindelijke methode

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

1.2. Matériaux pour le soudage

Les matériaux utilisés pour la fabrication des soudures sur le récipient ou la fabrication de celui-ci sont appropriés et compatibles avec les matériaux à souder.

1.3. Accessoires contribuant à la résistance du récipient

Ces accessoires (boulons, écrous, etc.) sont réalisés soit en matériau spécifié au point 1.1, soit en d'autres sortes d'acier, aluminium ou alliage d'aluminium appropriées et compatibles avec les matériaux utilisés pour la fabrication des parties soumises à pression.

Ces derniers matériaux doivent avoir, à la température minimale de service, un allongement après rupture et une énergie de flexion par choc appropriés.

1.4. Parties non soumises à pression

Toutes les parties des récipients non soumises à pression et assemblées par soudage sont en matériau compatible avec celui des éléments auxquels elles sont soudées.

2. Conception des récipients

a) Lors de la conception des récipients, le fabricant définit le domaine d'utilisation des récipients, en choisissant :

- i) la température minimale de service T_{min} ;
- ii) la température maximale de service T_{max} ;
- iii) la pression maximale de service PS.

Toutefois, si une température minimale de service supérieure à -10 °C a été retenue, les caractéristiques requises des matériaux doivent être satisfaites à -10 °C .

b) En outre, le fabricant tient compte des dispositions suivantes :

- i) les récipients doivent pouvoir être inspectés intérieurement;
- ii) les récipients doivent pouvoir être purgés;
- iii) les qualités mécaniques doivent être maintenues pendant la période d'utilisation du récipient conforme à sa destination;

iv) les récipients doivent, compte tenu de l'utilisation prévue, être suffisamment protégés contre la corrosion.

c) Le fabricant tient compte du fait que dans les conditions d'utilisation prévues :

- i) les récipients ne doivent pas subir des efforts susceptibles de nuire à leur sécurité d'emploi;
- ii) la pression intérieure ne doit pas dépasser, de façon permanente, la pression maximale de service PS. Une surpression momentanée, dans la limite de 10 % au maximum, est cependant autorisée.

d) Les assemblages circulaires et longitudinaux doivent être réalisés par des soudures à pleine pénétration ou par des soudures d'une efficacité équivalente. Les fonds bombés, à l'exception des fonds hémisphériques, doivent être pourvus d'un bord cylindrique.

2.1. Epaisseur des parois

Si le produit $PS \times V$ est inférieur ou égal à 3 000 bar.l, l'épaisseur des parois des récipients est déterminée, au choix du fabricant, par l'une des méthodes décrites aux points 2.1.1 et 2.1.2; si le produit $PS \times V$ est supérieur à 3 000 bar.l ou si la température maximale de service dépasse 100 °C , l'épaisseur est déterminée par la méthode décrite au point 2.1.1.

Toutefois, l'épaisseur effective de la paroi de la virole et des fonds doit être au moins égale à 2 mm pour les récipients en acier et à 3 mm pour les récipients en aluminium et alliages d'aluminium.

2.1.1. Méthode par calcul

L'épaisseur minimale des parties soumises à pression est calculée en tenant compte de l'intensité des contraintes et des dispositions suivantes :

- a) la pression de calcul à prendre en considération doit être supérieure ou égale à la pression maximale de service PS choisie;
- b) la contrainte générale de membrane admissible doit être inférieure ou égale à la plus petite des valeurs $0,6\text{ ReT}$ ou $0,3\text{ Rm}$. Le fabricant doit utiliser, pour déterminer la contrainte admissible, les valeurs de ReT et de Rm minimales garanties par le producteur du matériau.

Toutefois, lorsque la partie cylindrique du récipient comprend une ou plusieurs soudures longitudinales effectuées par un mode opératoire de soudage non automatique, l'épaisseur calculée selon les modalités précisées au premier alinéa doit être multipliée par le coefficient 1,15.

2.1.2. Méthode expérimentale

L'épaisseur des parois doit être déterminée pour permettre aux récipients de résister, à la température ambiante, à une pression au moins égale à cinq fois la pression maximale de service avec une déformation permanente circonférentielle inférieure ou égale à 1 %.

3. Fabricagemethoden

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

3.1. Voorbereiding van de samenstellende delen

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

3.2. Lassen van aan druk onderworpen delen

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

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

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

4. Ingebruikneming van de drukvraten

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

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 1 april 2016 betreffende het op de markt aanbieden van drukvraten van eenvoudige vorm.

FI LIP

Van Koningswege :

De Minister van Werk en Consumenten,
K. PEETERS

Bijlage II

Conformiteitsbeoordelingsprocedures

1. EU-typeonderzoek (module B)

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

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

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

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

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

De aanvraag omvat :

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

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

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

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

i) een algemene beschrijving van het drukvat;

ii) ontwerp- en fabricagetekeningen en schema's van componenten enz.;

iii) beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van die tekeningen en schema's en van de werking van het drukvat;

3. Procédés de fabrication

Les récipients doivent être construits et soumis à des contrôles de fabrication conformément à l'annexe II, points 2, 3 ou 4.

3.1. Préparation des pièces constitutives

La préparation des pièces constitutives (par exemple, formage, chanfreinage) ne doit pas introduire des défauts de surface, des fissures ou des modifications des caractéristiques mécaniques, susceptibles de nuire à la sécurité des récipients.

3.2. Soudures des parties soumises à pression

Les soudures et les zones adjacentes doivent avoir des caractéristiques voisines de celles des matériaux soudés et être exemptes de défauts de surface ou internes, préjudiciables à la sécurité des récipients.

Les soudures doivent être exécutées par des soudeurs ou opérateurs qualifiés au degré d'aptitude approprié, selon des modes opératoires de soudage agréés. Ces agréments et qualifications doivent être effectués par des organismes notifiés.

En outre, le fabricant doit s'assurer, en cours de fabrication, de la constance de la qualité des soudures par des examens appropriés effectués selon des modalités adéquates. Ces examens doivent faire l'objet d'un rapport.

4. Mise en service des récipients

Les récipients sont accompagnés de la notice d'instructions, rédigée par le fabricant, prévue à l'annexe III, point 2.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 1^{er} avril 2016 concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simples.

PHILIPPE

Par le Roi :

Le Ministre de l'Emploi et des Consommateurs,
K. PEETERS

Annexe II

Procédures d'évaluation de la conformité

1. Examen UE de type (Module B)

1.1. L'examen UE de type est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle un organisme notifié examine la conception technique d'un récipient et vérifie et atteste qu'elle satisfait aux exigences du présent arrêté qui lui sont applicables.

1.2. L'examen UE de type est effectué suivant l'une des méthodes ci-après conformément à l'article 13 :

- évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves visées au point 1.3, plus examen d'un modèle, représentatif de la fabrication envisagée, du récipient complet (type de fabrication),

- évaluation de l'adéquation de la conception technique du récipient par un examen de la documentation technique et des preuves visées au point 1.3, sans examen d'un modèle de récipient (type de conception).

1.3. Le fabricant introduit une demande d'examen UE de type auprès d'un seul organisme notifié de son choix.

La demande comporte :

a) le nom et l'adresse du fabricant, ainsi que le nom et l'adresse du mandataire si la demande est introduite par celui-ci;

b) une déclaration écrite certifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme notifié;

c) la documentation technique. La documentation technique permet l'évaluation du récipient du point de vue de sa conformité aux exigences applicables du présent arrêté et inclut une analyse et une évaluation adéquates du ou des risques.

Elle précise les exigences applicables et couvre, dans la mesure nécessaire à l'évaluation, la conception, la fabrication et le fonctionnement du récipient. La documentation technique comprend, le cas échéant, au moins les éléments suivants :

i) une description générale du récipient;

ii) des dessins de la conception et de la fabrication ainsi que des schémas des composants, etc.;

iii) les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits dessins et schémas et du fonctionnement du récipient;

iv) een lijst van de geheel of gedeeltelijk toegepaste geharmoniseerde normen waarvan de referenties in het Publicatieblad van de Europese Unie zijn bekendgemaakt, en indien de geharmoniseerde normen niet zijn toegepast, een beschrijving van de wijze waarop aan de essentiële veiligheidseisen van dit besluit is voldaan, inclusief een lijst van andere relevante technische specificaties die zijn toegepast. Bij gedeeltelijk toegepaste geharmoniseerde normen wordt in de technische documentatie gespecificeerd welke delen zijn toegepast;

v) berekeningen voor ontwerpen, uitgevoerde controles enz.;

vi) testverslagen;

vii) de handleiding en veiligheidsinformatie als bedoeld in bijlage III, punt 2;

viii) een document met een beschrijving van :

- de gekozen materialen,
- de gekozen lasprocedures,
- de gekozen controles,
- alle ter zake doende informatie over het ontwerp van het drukvat.

d) in voorkomend geval, de modellen van drukvaten die representatief zijn voor de betrokken productie. De aangemelde instantie kan meer modellen van drukvaten verlangen als dit voor het testprogramma nodig is;

e) het bewijsmateriaal voor de geschiktheid van het technisch ontwerp. Hierin worden de gevolgde documenten vermeld, in het bijzonder wanneer de desbetreffende geharmoniseerde normen niet volledig zijn toegepast. Zo nodig worden ook de resultaten vermeld van tests die overeenkomstig andere relevante technische specificaties door het geschikte laboratorium van de fabrikant of namens hem en onder zijn verantwoordelijkheid door een ander laboratorium zijn verricht.

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

- de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden,

- het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en componenten welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten,

- een verslag over het verrichte onderzoek en de verrichte proeven of de beschrijving van de beoogde controles.

1.4. De aangemelde instantie verricht de volgende handelingen :

Voor het drukvat :

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

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

1.4.2. controleert zij of het model van het drukvat/de modellen van drukvaten overeenkomstig de technische documentatie is/zijn vervaardigd, of het veilig kan worden gebruikt/zij veilig kunnen worden gebruikt onder de gebruiksomstandigheden waarvoor het bedoeld is/zij bedoeld zijn, en stelt zij vast welke elementen overeenkomstig de toepasselijke bepalingen van de relevante geharmoniseerde normen zijn ontworpen, alsook welke elementen zijn ontworpen overeenkomstig andere relevante technische specificaties;

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

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

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

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

1.6. Indien het type voldoet aan de eisen van dit besluit, verstrekt de aangemelde instantie de fabrikant een certificaat van EU-typeonderzoek. Dat certificaat bevat naam en adres van de fabrikant, de conclusies van

iv) une liste des normes harmonisées, appliquées entièrement ou en partie, dont les références ont été publiées au Journal officiel de l'Union européenne, et, lorsque ces normes harmonisées n'ont pas été appliquées, la description des solutions adoptées pour satisfaire aux exigences essentielles de sécurité du présent arrêté, y compris une liste des autres spécifications techniques pertinentes appliquées. Dans le cas où des normes harmonisées ont été appliquées en partie, la documentation technique précise les parties appliquées;

v) les résultats des calculs de conception, des contrôles effectués, etc.;

vi) les rapports d'essais;

vii) les notices d'instructions et les informations sur la sécurité visées à l'annexe III, point 2;

viii) un document descriptif précisant :

- les matériaux retenus,
- les procédés de soudage retenus,
- les contrôles retenus,
- tous les renseignements pertinents relatifs à la conception des récipients;

d) le cas échéant, les modèles de récipients représentatifs de la fabrication envisagée. L'organisme notifié peut demander d'autres modèles de récipients si le programme d'essais le requiert;

e) les preuves à l'appui de l'adéquation de la solution retenue pour la conception technique. Ces preuves mentionnent tous les documents qui ont été utilisés, en particulier lorsque les normes harmonisées pertinentes n'ont pas été appliquées entièrement. Elles comprennent, si nécessaire, les résultats d'essais effectués conformément à d'autres spécifications techniques pertinentes par le laboratoire approprié du fabricant ou par un autre laboratoire d'essai en son nom et sous sa responsabilité.

Au moment où le modèle de récipient est examiné, la documentation technique comprend en outre :

- les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs de systèmes de soudage,

- le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des composants contribuant à la résistance du récipient,

- un rapport sur les examens et essais effectués ou la description des contrôles envisagés.

1.4. L'organisme notifié :

en ce qui concerne le récipient :

1.4.1. examine la documentation technique et les preuves permettant d'évaluer l'adéquation de la conception technique du récipient;

en ce qui concerne le ou les modèles de récipients :

1.4.2. vérifie que le ou les modèles de récipients ont été conçus en conformité avec la documentation technique et peuvent être utilisés en sécurité dans les conditions de service prévues, et relève les éléments qui ont été conçus conformément aux dispositions applicables des normes harmonisées pertinentes ainsi que les éléments dont la conception s'appuie sur d'autres spécifications techniques pertinentes;

1.4.3. effectue ou fait effectuer les examens et les essais appropriés pour vérifier si, dans le cas où le fabricant a choisi d'appliquer les solutions indiquées dans les normes harmonisées pertinentes, celles-ci ont été appliquées correctement;

1.4.4. effectue ou fait effectuer les examens et les essais appropriés pour vérifier si, dans le cas où les solutions indiquées dans les normes harmonisées pertinentes n'ont pas été appliquées, les solutions adoptées par le fabricant appliquant d'autres spécifications techniques pertinentes, satisfont aux exigences essentielles de sécurité correspondantes du présent arrêté;

1.4.5. convient avec le fabricant de l'endroit où les contrôles et les essais seront effectués.

1.5. L'organisme notifié établit un rapport d'évaluation répertoriant les activités effectuées conformément au point 1.4 et leurs résultats. Sans préjudice de ses obligations vis-à-vis des autorités notifiantes, l'organisme notifié ne divulgue le contenu de ce rapport, en totalité ou en partie, qu'avec l'accord du fabricant.

1.6. Lorsque le type satisfait aux exigences de la présente arrêté, l'organisme notifié délivre au fabricant une attestation d'examen UE de type. L'attestation comporte le nom et l'adresse du fabricant, les

het onderzoek, de eventuele voorwaarden voor de geldigheid van het certificaat en de noodzakelijke gegevens voor de identificatie van het goedgekeurde type. Het certificaat van EU-typeonderzoek kan vergezeld gaan van een of meer bijlagen.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.2. Fabricage

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

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

conclusions de l'examen, les conditions (éventuelles) de sa validité et les données nécessaires à l'identification du type approuvé. Une ou plusieurs annexes peuvent être jointes à l'attestation d'examen UE de type.

L'attestation d'examen UE de type et ses annexes contiennent toutes les informations nécessaires pour permettre l'évaluation de la conformité des récipients fabriqués au type examiné et le contrôle en service. Elle indique les conditions dont elle est éventuellement assortie et comprend les descriptions et dessins nécessaires pour identifier le type approuvé.

Lorsque le type ne satisfait pas aux exigences applicables du présent arrêté, l'organisme notifié refuse de délivrer une attestation d'examen UE de type et en informe le demandeur, en lui précisant les raisons de son refus.

1.7. L'organisme notifié suit l'évolution de l'état de la technique généralement reconnu; lorsque cette évolution donne à penser que le type approuvé pourrait ne plus être conforme aux exigences applicables du présent arrêté, il détermine si des examens complémentaires sont nécessaires. Si tel est le cas, l'organisme notifié en informe le fabricant.

Le fabricant informe l'organisme notifié qui détient la documentation technique relative à l'attestation d'examen UE de type de toutes les modifications du type approuvé qui peuvent remettre en cause la conformité du récipient aux exigences essentielles de sécurité du présent arrêté ou les conditions de validité de cette attestation. Ces modifications nécessitent une nouvelle approbation sous la forme d'un complément à l'attestation initiale d'examen UE de type.

1.8. Chaque organisme notifié informe son autorité notifiante des attestations d'examen UE de type et/ou des compléments qu'il a délivrés ou retirés et lui transmet, périodiquement ou sur demande, la liste desdites attestations et/ou des compléments qu'il a refusés, suspendus ou soumis à d'autres restrictions.

Chaque organisme notifié informe les autres organismes notifiés des attestations d'examen UE de type et/ou des compléments qu'il a refusés, retirés, suspendus ou soumis à d'autres restrictions et, sur demande, desdites attestations et/ou des compléments qu'il a délivrés.

La Commission, les Etats membres et les autres organismes notifiés peuvent, sur demande, obtenir une copie des attestations d'examen UE de type et/ou de leurs compléments. Sur demande, la Commission et les Etats membres peuvent obtenir une copie de la documentation technique et des résultats des examens réalisés par l'organisme notifié. L'organisme notifié conserve une copie de l'attestation d'examen UE de type, de ses annexes et compléments, ainsi que le dossier technique, y compris la documentation communiquée par le fabricant, pour une durée allant jusqu'à la fin de la validité de l'attestation.

1.9. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales une copie de l'attestation d'examen UE de type, de ses annexes et compléments, ainsi que la documentation technique, pour dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché.

1.10. Le mandataire du fabricant peut introduire la demande visée au point 1.3 et s'acquitter des obligations énoncées aux points 1.7 et 1.9, à condition qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

2. Conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient (module C1)

2.1. La conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du récipient est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2.2, 2.3 et 2.4 et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les récipients concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables.

2.2. Fabrication

Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des récipients fabriqués au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables.

Avant le début de la fabrication, le fabricant fournit à l'organisme notifié de son choix tous les renseignements nécessaires, notamment :

- a) de technische documentatie, waaronder :
- de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden,
 - het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en componenten welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten,
 - een verslag van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven;
- b) het controledossier, met een beschrijving van de tijdens de fabricage te verrichten passende onderzoeken en passende proeven en de wijze waarop en de frequentie waarmee deze moeten worden uitgevoerd;
- c) het certificaat van EU-typeonderzoek.

2.3. Drukvatcontroles

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

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

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

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

2.4. CE-markering en EU-conformiteitsverklaring

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

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

a) la documentation technique, qui comprend en outre :

- les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs de systèmes de soudage;
 - le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des composants contribuant à la résistance du récipient;
 - un rapport sur les examens et essais réalisés.
- b) le dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution;

c) l'attestation d'examen UE de type.

2.3. Contrôles du récipient

2.3.1. Pour chaque récipient individuel fabriqué, l'organisme notifié effectue les examens et essais appropriés afin de vérifier la conformité du récipient au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences correspondantes du présent arrêté conformément aux points ci-dessous :

- a) le fabricant présente ses récipients sous la forme de lots homogènes et prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication assure l'homogénéité de chaque lot produit;
- b) lors de l'examen d'un lot, l'organisme notifié s'assure que les récipients ont été fabriqués et contrôlés conformément à la documentation technique et effectue sur chaque récipient du lot une épreuve hydraulique ou un essai pneumatique d'efficacité équivalente à une pression Ph égale à 1,5 fois la pression de calcul, afin de vérifier sa résistance. L'essai pneumatique est subordonné à l'acceptation des procédures de sécurité de l'essai par l'Etat membre où l'essai est effectué;

c) en outre, l'organisme notifié effectue des essais sur éprouvettes prélevées, au choix du fabricant, sur un coupontémoins de production ou sur un récipient afin de contrôler la qualité des soudures. Les essais sont effectués sur les soudures longitudinales. Toutefois, lorsqu'un mode opératoire de soudage différent est utilisé pour les soudures longitudinales et circulaires, ces essais sont répétés sur les soudures circulaires;

d) pour les récipients soumis à la méthode expérimentale visée à l'annexe I, point 2.1.2, ces essais sur éprouvettes sont remplacés par un essai hydraulique effectué sur cinq récipients prélevés au hasard dans chaque lot, en vue de la vérification de leur conformité avec les exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I, point 2.1.2;

e) pour les lots acceptés, l'organisme notifié appose ou fait apposer son numéro d'identification sur chaque récipient et établit, par écrit, un certificat de conformité relatif aux essais effectués. Tous les récipients du lot peuvent être mis sur le marché, à l'exception de ceux qui n'ont pas subi avec succès l'épreuve hydraulique ou l'essai pneumatique;

f) si un lot est rejeté, l'organisme notifié prend les mesures appropriées pour empêcher la mise sur le marché de ce lot. En cas de rejet fréquent de lots, l'organisme notifié peut suspendre la vérification statistique;

g) le fabricant doit être en mesure de présenter à la demande des autorités compétentes les certificats de conformité de l'organisme notifié visés au point e).

2.3.2. L'organisme notifié fournit à l'Etat membre qui l'a notifié et, sur demande, aux autres organismes notifiés, aux autres Etats membres et à la Commission une copie du procès-verbal des contrôles qu'il a établis.

2.3.3. Le fabricant appose, sous la responsabilité de l'organisme notifié, le numéro d'identification de ce dernier au cours du processus de fabrication.

2.4. Marquage CE et déclaration UE de conformité

2.4.1. Le fabricant appose le marquage CE sur chaque récipient qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfait aux exigences applicables du présent arrêté.

2.4.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant chaque modèle de récipient et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise le modèle de récipient pour lequel elle a été établie.

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

2.5. Gevolmachtigde

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

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

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

3.2. Fabricage

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

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

a) de technische documentatie, waaronder :

- de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden,

- het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en componenten welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten,

- een verslag van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven;

b) het certificaat van EU-typeonderzoek;

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

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

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

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

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

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

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

3.3. Drukvatcontroles

Met willekeurige, door de instantie te bepalen tussenpozen worden drukvatcontroles uitgevoerd door middel van steekproeven om de kwaliteit van de interne drukvatcontroles te verifiëren, waarbij onder meer rekening wordt gehouden met de technologische complexiteit van de drukvaten en de geproduceerde hoeveelheid; deze controles worden door of namens de aangemelde instantie uitgevoerd. Voordat de drukvaten in de handel worden gebracht, trekt de aangemelde instantie op de plaats van fabricage een adequate steekproef van de als eindproduct vervaardigde drukvaten, die aan een onderzoek wordt onderworpen en waarop passende tests als omschreven in de relevante delen van de geharmoniseerde normen en/of gelijkwaardige tests

2.4.3. Une copie de la déclaration UE de conformité est mise à la disposition des autorités compétentes sur demande.

2.5. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 2.4 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, à condition d'être spécifiées dans le mandat.

3. Conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de contrôles supervisés du produit à des intervalles aléatoires (module C2)

3.1. La conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de contrôles supervisés du récipient à des intervalles aléatoires est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 3.2, 3.3 et 3.4 et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les récipients concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables.

3.2. Fabrication

3.2.1. Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des récipients fabriqués au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables.

3.2.2. Avant le début de la fabrication, le fabricant fournit à l'organisme notifié de son choix tous les renseignements nécessaires, notamment :

a) la documentation technique, qui comprend en outre :

- les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs de systèmes de soudage,

- le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des composants contribuant à la résistance du récipient,

- un rapport sur les examens et essais réalisés.

b) l'attestation d'examen UE de type;

c) un document définissant les procédés de fabrication ainsi que l'ensemble des dispositions préétablies et systématiques qui seront mises en œuvre pour assurer la conformité des récipients au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type.

L'organisme notifié examine, avant la date à laquelle débute toute fabrication, ces documents afin d'en attester la conformité avec l'attestation d'examen UE de type.

3.2.3. Le document visé au point 3.2.2, point c), comprend notamment :

a) une description des moyens de fabrication et de vérification appropriés pour la construction des récipients;

b) un dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution;

c) l'engagement d'accomplir les examens et essais conformément au dossier de contrôle et de réaliser un essai hydraulique ou, moyennant l'accord de l'Etat membre, un essai pneumatique, à une pression d'épreuve égale à 1,5 fois la pression de calcul sur chaque récipient fabriqué; ces examens et essais sont effectués sous la responsabilité d'un personnel qualifié qui est indépendant par rapport aux services chargés de la production et font l'objet d'un rapport;

d) l'adresse des lieux de fabrication et d'entreposage ainsi que la date à laquelle débute la fabrication.

3.3. Contrôles du récipient

L'organisme notifié effectue ou fait effectuer des contrôles du récipient à l'improviste, à des intervalles aléatoires qu'il détermine, afin de vérifier la qualité des contrôles internes du récipient, compte tenu notamment de la complexité technologique des récipients et du volume de production. Un échantillon approprié de récipients finis, prélevé sur place par l'organisme notifié avant la mise sur le marché, est examiné et les essais appropriés, décrits dans les parties pertinentes des normes harmonisées, et/ou des essais équivalents visés dans d'autres spécifications techniques pertinentes, sont effectués pour vérifier la conformité du récipient au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences applicables du présent arrêté.

opgenomen in andere relevante technische specificaties, worden vericht om te controleren of het drukvat met het type als beschreven in het certificaat van EU-typeonderzoek en met de desbetreffende eisen van dit besluit overeenstemt.

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

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

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

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

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

3.4. CE-markering en EU-conformiteitsverklaring

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

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

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

3.5. Gevolmachtigde

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

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

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

4.2. Fabricage

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

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

a) de certificaten met betrekking tot de passende kwalificatie van de lasmethodes en van de lassers of werklieden;

b) het attest betreffende de materialen die zijn gebruikt voor de vervaardiging van delen en componenten welke bijdragen tot de sterkte van de drukvaten;

c) een verslag van het verrichte onderzoek en de verrichte proeven;

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

Dit document omvat :

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

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

L'organisme notifié s'assure en outre que le fabricant vérifie effectivement les récipients fabriqués en série conformément au point 3.2.3, point *c*).

Dans les cas où un échantillon n'est pas conforme au niveau de qualité acceptable, l'organisme notifié prend des mesures appropriées.

La procédure d'échantillonnage pour acceptation à appliquer est destinée à déterminer si le procédé de fabrication du récipient en question fonctionne dans des limites acceptables, en vue de garantir la conformité du récipient.

L'organisme notifié fournit à l'Etat membre qui l'a notifié et, sur demande, aux autres organismes notifiés, aux autres Etats membres et à la Commission une copie du procès-verbal des contrôles qu'il a établi.

Le fabricant appose, sous la responsabilité de l'organisme notifié, le numéro d'identification de ce dernier au cours du processus de fabrication.

3.4. Marquage CE et déclaration UE de conformité

3.4.1. Le fabricant appose le marquage CE sur chaque récipient qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfait aux exigences applicables du présent arrêté.

3.4.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant chaque modèle de récipient et la tient à la disposition des autorités nationales pendant une durée de dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise le modèle de récipient pour lequel elle a été établie.

3.4.3. Une copie de la déclaration UE de conformité est mise à la disposition des autorités compétentes sur demande.

3.5. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 3.4 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, à condition d'être spécifiées dans le mandat.

4. Conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication (module C)

4.1. La conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 4.2 et 4.3 et assure et déclare que les récipients concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables.

4.2. Fabrication

Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des récipients fabriqués au type approuvé décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences du présent arrêté qui leur sont applicables.

Avant le début de la fabrication, le fabricant fournit à l'organisme notifié qui a délivré l'attestation d'examen UE de type tous les renseignements nécessaires, notamment :

a) les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs de systèmes de soudage;

b) le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des composants contribuant à la résistance du récipient;

c) un rapport sur les examens et essais réalisés;

d) un document définissant les procédés de fabrication ainsi que l'ensemble des dispositions préétablies et systématiques qui seront mises en œuvre pour assurer la conformité des récipients au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type.

Ce document comprend :

i) une description des moyens de fabrication et de vérification appropriés pour la construction des récipients;

ii) un dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution;

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

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

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

4.3. CE-markering en EU-conformiteitsverklaring

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

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

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

4.4. Gevolmachtigde

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

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 1 april 2016 betreffende het op de markt aanbieden van drukvaten van eenvoudige vorm.

FILIP

Van Koningswege :

De Minister van Werk en Consumenten,
K. PEETERS

Bijlage III

Opschriften, handleiding, definities en symbolen

1. CE-markering en opschriften

1.1. Drukvaten waarvan het product $PS \times V$ groter is dan 50 bar.l, moeten voorzien zijn van de in bijlage II bij Verordening (EG) nr. 765/2008 bedoelde CE-markering en de laatste twee cijfers van het jaar waarin de CE-markering is aangebracht.

1.2. Op drukvaten of hun opschriftenplaten zijn ten minste de volgende opschriften aangebracht :

a) de maximale bedrijfsdruk (PS in bar);

b) de maximale bedrijfstemperatuur (Tmax in °C);

c) de minimale bedrijfstemperatuur (Tmin in °C);

d) inhoud van het vat (V in l);

e) de naam, geregistreerde handelsnaam of geregistreerde merknaam en het adres van de fabrikant;

f) het type- en serie- of partijnummer van het drukvat.

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

2. Handleiding en veiligheidsinformatie

De handleiding moet de volgende informatie bevatten :

a) de in punt 1.2 genoemde gegevens, met uitzondering van het serie- of partijnummer van het drukvat;

b) het beoogde gebruiksgebied;

c) de voor de veiligheid van het drukvat noodzakelijke onderhouds- en installatievoorschriften.

3. Definities en symbolen

3.1. Definities

a) De berekeningsdruk „P” is de overdruk die door de fabrikant is gekozen en die gebruikt wordt voor de bepaling van de dikte van de aan druk onderworpen delen van het drukvat.

iii) l'engagement d'accomplir les examens et essais conformément au dossier de contrôle et de réaliser un essai hydraulique ou, moyennant l'accord de l'Etat membre, un essai pneumatique, à une pression d'épreuve égale à 1,5 fois la pression de calcul sur chaque récipient fabriqué; ces examens et essais sont effectués sous la responsabilité d'un personnel qualifié indépendant des services chargés de la production et font l'objet d'un rapport;

iv) l'adresse des lieux de fabrication et d'entreposage ainsi que la date à laquelle débute la fabrication.

L'organisme notifié examine, avant la date à laquelle débute toute fabrication, ces documents afin d'en attester la conformité avec l'attestation d'examen UE de type.

4.3. Marquage CE et déclaration UE de conformité

4.3.1. Le fabricant appose le marquage CE sur chaque récipient qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfait aux exigences applicables du présent arrêté.

4.3.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant chaque modèle de récipient et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le récipient a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise le modèle de récipient pour lequel elle a été établie.

4.3.3. Une copie de la déclaration UE de conformité est mise à la disposition des autorités compétentes sur demande.

4.4. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 4.3 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, à condition d'être spécifiées dans le mandat.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 1^{er} avril 2016 concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simple.

PHILIPPE

Par le Roi :

Le Ministre de l'Emploi et des Consommateurs,
K. PEETERS

Annexe III

Inscriptions, notice d'instructions, définitions et symboles

1. Marquage CE et inscriptions

1.1. Les récipients dont le produit $PS \times V$ est supérieur à 50 bar.l doivent porter le marquage CE prévu à l'annexe II du règlement (CE) n° 765/2008 et les deux derniers chiffres de l'année au cours de laquelle le marquage CE a été apposé.

1.2. Les récipients ou les plaques signalétiques portent au moins les inscriptions suivantes :

a) la pression maximale de service (PS en bar);

b) la température maximale de service (Tmax en °C);

c) la température minimale de service (Tmin en °C);

d) la capacité du récipient (V en l);

e) le nom, la raison sociale ou la marque déposée et l'adresse du fabricant;

f) le type et l'identification de série ou du lot du récipient.

1.3. Lorsqu'une plaque signalétique est utilisée, elle est conçue de façon à être non réutilisable et comporte un espace libre permettant d'y inscrire d'autres données.

2. Instructions et informations de sécurité

La notice d'instructions comporte les indications suivantes :

a) les renseignements prévus au point 1.2, à l'exception de l'identification de série ou de lot du récipient;

b) le domaine d'utilisation prévu;

c) les conditions d'entretien et d'installation nécessaires pour assurer la sécurité du récipient.

3. Définitions et symboles

3.1. Définitions

a) La pression de calcul « P » est la pression relative choisie par le fabricant et utilisée pour déterminer l'épaisseur des parties du récipient soumises à pression.

b) De maximale bedrijfsdruk PS is de maximale overdruk die, onder normale gebruiksomstandigheden van het drukvat, mag worden uitgeoefend.

c) De minimale bedrijfstemperatuur „ T_{min} ” is de laagste stabiele temperatuur van de wand van het drukvat onder normale gebruiksomstandigheden.

d) De maximale bedrijfstemperatuur „ T_{max} ” is de hoogste stabiele temperatuur van de wand van het drukvat onder normale gebruiksomstandigheden.

e) De rekgrens RET is de waarde bij de maximale bedrijfstemperatuur T_{max} :

i) van de bovenste vloeigrens ReH bij materiaal dat een onderste en bovenste vloeigrens heeft, of

ii) van de conventionele rekgrens 0,2 % $R_{p0,2}$, of

iii) van de conventionele rekgrens 1,0 % $R_{p1,0}$ bij niet-gelegeerd aluminium.

f) Familie drukvaten :

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

i) wanneer het model, afgezien van de bodems, gevormd wordt door een of meer ringen, moeten de varianten van de reeks ten minste één ring omvatten;

ii) wanneer het model slechts uit twee gewelfde bodems bestaat, mogen de varianten van de reeks geen ringen omvatten.

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

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

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

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

3.2. Symbolen

b) La pression maximale de service « PS » est la pression relative maximale qui peut être exercée dans les conditions normales d'utilisation du récipient.

c) La température minimale de service « T_{min} » est la température stabilisée la plus faible de la paroi du récipient dans les conditions normales d'utilisation.

d) La température maximale de service « T_{max} » est la température stabilisée la plus élevée de la paroi du récipient dans les conditions normales d'utilisation.

e) La limite d'élasticité « ReT » est la valeur à la température maximale de service T_{max} :

i) soit de la limite supérieure d'écoulement ReH , pour un matériau présentant une limite inférieure et supérieure d'écoulement;

ii) soit de la limite conventionnelle d'élasticité à 0,2 % $R_{p0,2}$;

iii) soit de la limite conventionnelle d'élasticité à 1,0 % $R_{p1,0}$ pour l'aluminium non allié.

f) Famille de récipients

Font partie d'une même famille des récipients qui ne diffèrent du modèle que par leur diamètre, pour autant que les prescriptions visées à l'annexe I, points 2.1.1 et 2.1.2, soient respectées, ou par la longueur de leur partie cylindrique dans les limites suivantes :

i) lorsque le modèle est constitué, outre des fonds, d'une ou plusieurs viroles, les variantes doivent comprendre au moins une virole;

ii) lorsque le modèle est constitué seulement de deux fonds bombés, les variantes ne doivent pas comprendre de viroles.

Les variations de longueur entraînant des modifications des ouvertures ou des piquages sont indiquées sur le plan de chaque variante.

g) Un lot de récipients est constitué au maximum de 3 000 récipients de même type.

h) Il y a fabrication en série au sens du présent arrêté si plusieurs récipients d'un même type sont fabriqués selon un processus de fabrication continu au cours d'une période donnée, conformément à une conception commune et avec les mêmes procédés de fabrication.

i) Relevé de contrôle : document par lequel le producteur de matériaux atteste que les produits livrés sont conformes aux stipulations de la commande et dans lequel il fournit les résultats, notamment la composition chimique et les caractéristiques mécaniques, des essais de contrôle courant de l'usine, effectués sur des produits résultant du même processus de production que la fourniture mais ne portant pas nécessairement sur les produits livrés.

3.2. Symboles

A	rek na breuk ($Lo = 5,65\sqrt{So}$) allongement après rupture ($Lo = 5,65\sqrt{So}$)	%
$A_{80\text{ mm}}$	rek na breuk ($Lo = 80\text{ mm}$) allongement après rupture ($Lo = 80\text{ mm}$)	%
KCV	breukenergie bij vervorming énergie de flexion par choc	J/cm ²
P	berekeningsdruk pression de calcul	bar
PS	maximale bedrijfsdruk pression maximale de service	bar
P_h	hydraulische of pneumatische persdruk pression d'épreuve hydraulique ou d'essai pneumatique	bar
$R_{p0,2}$	conventionele rekgrens 0,2 % limite conventionnelle d'élasticité à 0,2 %	N/mm ²
R_{eT}	rekgrens bij maximale bedrijfstemperatuur limite d'élasticité à la température maximale de service	N/mm ²
R_{eH}	bovenste vloeigrens limite supérieure d'écoulement	N/mm ²
R_m	treksterkte résistance à la traction	N/mm ²
$R_{m, max}$	maximale treksterkte résistance maximale à la traction	N/mm ²

R _{p1,0}	conventionele rekgrens 1,0 % limite conventionnelle d'élasticité à 1,0 %	N/mm ²
T _{max}	maximale bedrijfstemperatuur température maximale de service	°C
T _{min}	minimale bedrijfstemperatuur température minimale de service	°C
V	inhoud van het drukvat capacité du récipient	l

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 1 april 2016 betreffende het op de markt aanbieden van drukvaten van eenvoudige vorm.

FILIP

Van Koningswege :
De Minister van Werk en Consumenten,
K. PEETERS

Bijlage IV

EU-conformiteitsverklaring (nr. XXXX) (1)

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

Nota

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

Gezien om te worden gevoegd bij Ons besluit van 1 april 2016 betreffende het op de markt aanbieden van drukvaten van eenvoudige vorm.

FILIP

Van Koningswege :
De Minister van Werk en Consumenten,
K. PEETERS

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 1^{er} avril 2016 concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simple.

PHILIPPE

Par le Roi :
Le Ministre de l'Emploi et des Consommateurs,
K. PEETERS

Annexe IV

Déclaration UE de conformité (n° XXXX) (1)

- Récipient/modèle de récipient (numéro de produit, de type, de lot ou de série) :
- Nom et adresse du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire :
- La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.
- Objet de la déclaration (identification du récipient permettant sa traçabilité : elle peut, si nécessaire à des fins d'identification du récipient, inclure une image) :
- L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable :
- Références des normes harmonisées pertinentes appliquées ou des autres spécifications techniques par rapport auxquelles la conformité est déclarée :
- L'organisme notifié ... (nom, numéro) a effectué ... (description de l'intervention) et a établi l'attestation :
- Informations complémentaires :
Signé par et au nom de :
(date et lieu d'établissement) :
(nom, fonction) (signature)

Note

(1) L'attribution d'un numéro à la déclaration de conformité est facultative pour le fabricant.

Vu pour être annexé à Notre arrêté du 1^{er} avril 2016 concernant la mise à disposition sur le marché des récipients à pression simple.

PHILIPPE

Par le Roi :
Le Ministre de l'Emploi et des Consommateurs,
K. PEETERS

FEDERALE OVERHEIDSDIENST ECONOMIE,
K.M.O., MIDDENSTAND EN ENERGIE

[C – 2016/11160]

1 APRIL 2016. — Koninklijk besluit tot opheffing van het koninklijk besluit van 7 augustus 1995 betreffende de prijsaanduiding in de inrichtingen die diensten in de fotografie aanbieden

FILIP, Koning der Belgen,
Aan allen die nu zijn en hierna wezen zullen, Onze Groet.
Gelet op het Wetboek van economisch recht, artikel VI.7;

SERVICE PUBLIC FEDERAL ECONOMIE,
P.M.E., CLASSES MOYENNES ET ENERGIE

[C – 2016/11160]

1^{er} AVRIL 2016. — Arrêté royal abrogeant l'arrêté royal du 7 août 1995 relatif à l'indication des prix dans les établissements qui offrent des services de photographie

PHILIPPE, Roi des Belges,
A tous, présents et à venir, Salut.
Vu le Code de droit économique, l'article VI.7;