

FEDERAAL MINISTERIE VAN TEWERKSTELLING EN ARBEID
ADMINISTRATIE VAN DE ARBEIDSVEILIGHEID
TECHNISCHE INSPECTIE
DIRECTIE CHEMISCHE RISISO'S

INFORMATIENOTA

**TOELICHTING BIJ DE
DE DRUKAPPARATUURRICHTLIJN 97/23/EG**

kenmerk: CRC/IN/006-N
versie: 1.0
datum: mei 2002

INHOUD

1. SITUERING EN HISTORIEK.....	3
2. HET KB VAN 13 JUNI 1999 BETREFFENDE DRUKAPPARATUUR.....	5
2.1. TOEPASSINGSGEBIED EN DEFINITIES (ART . 1 TOT 3).....	5
2.2. INDELING VAN DRUKAPPARATUUR (ART . 4 EN 5 EN BIJLAGE 2).....	6
2.3. ESSENTIËLE EISEN (BIJLAGE 1).....	7
2.4. BEOORDELING VAN DE DRUKAPPARATUUR (ART . 6 TOT 10 EN BIJLAGE 3).....	7
2.5. IN DE HANDEL BRENGEN VAN DRUKAPPARATUUR EN VERMOEDEN VAN OVEREENSTEMMING (ART . 11 TOT 14 EN BIJLAGE 4).....	10
2.6. EUROPESE MATERIAALGOEDKEURING (ART . 15).....	10
2.6.1. <i>Europese materiaalgoedkeuring</i>	10
2.6.2. <i>Materiaalproblematiek</i>	11
2.7. AANGEMELDE INSTANTIES, ERKENDE ONAFHANKELIJKE INSTELLINGEN EN KEURINGSDIENSTEN VAN GEBRUIKERS (ART . 16 TOT 18).....	11
2.7.1. <i>Aangemelde instanties en erkende onafhankelijke instellingen</i>	12
2.7.2. <i>Keuringsdiensten van gebruikers</i>	12
2.8. CE-MARKERING (ART . 19 TOT 22).....	13
2.9. TOEZICHTSBEPALINGEN EN BIJZONDERE MAATREGELN IN VERBAND MET DE BEPERKING VAN DE VERKOOP (ART . 23 TOT 28).....	13
2.10. OVERGANGS- EN SLOTBEPALINGEN.....	13
2.10.1. <i>Aanpassingen in de bestaande wetgeving</i>	13
2.10.1.1. Artikel 363bis, 7 uit het ARAB.....	14
2.10.1.2. KB van 21 oktober 1968 betreffende de opslagplaatsen voor vloeibaar gemaakt handelspropan, handelsbutaan en mengsels ervan in vast ongekoelde houders.....	14
2.10.1.3. KB en MB van 18 en 28 oktober 1991 betreffende stoomtoestellen.....	14
2.10.2. <i>Overgangstermijnen</i>	16
3. BIJKOMENDE INFORMATIE OVER DE RICHTLIJN.....	16
4. BIJLAGEN.....	17
4.1. BIJLAGE A : OVEREENSTEMMINGSTABEL RICHTLIJN 97/23/EG EN KB VAN 13 JUNI 1999.....	17

Voorwoord

De richtlijn 97/23/EG van 29 mei 1997 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten betreffende drukapparatuur werd op 9 juli 1997 gepubliceerd in het Publicatieblad van de Europese Gemeenschappen.

Referenties naar deze richtlijn worden meestal aangeduid met PED wat een afkorting is van Pressure Equipment Directive, de Engelse titel van de richtlijn.

Deze richtlijn is een economische richtlijn. Dit wil zeggen dat de richtlijn erop gericht is om belemmeringen inzake het vrije verkeer van drukapparatuur binnen de Europese Unie te vermijden. Op basis van het Verdrag van Rome, daterende van 1957, werd dit soort type richtlijn een 100A-richtlijn genoemd, omdat het diende te voldoen aan de voorwaarden van artikel 100A van het desbetreffende verdrag. Op 1 mei 1999 werd echter het Verdrag van Amsterdam bekrachtigd. Dit verdrag daterende van 2 oktober 1997 (PB 10 november 1997) zorgt onder andere voor een hernummering van de artikelen van het Verdrag van Rome. Daardoor dient men nu te spreken over 95-richtlijnen voor de economische richtlijnen.

Omwille van het feit dat deze richtlijn een economische richtlijn is, diende hij integraal overgenomen te worden in de nationale wetgeving. In België heeft men dit verwezenlijkt via het KB van 13 juni 1999 tot uitvoering van de richtlijn van het Europese Parlement en van de Raad van de Europese Unie van 29 mei 1997 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgeving der Lid-Staten betreffende drukapparatuur (BS 8 oktober 1999).

Ondanks de gehouden studiedagen en de artikels die reeds gewijd zijn aan de drukapparatuurrichtlijn, blijkt er nog steeds behoefte te bestaan aan een verduidelijking van de betrokken voorschriften.

In deze nota wordt toelichting gegeven bij de verschillende artikelen van het koninklijk besluit van 13 juni 1999 en worden eveneens enkele knelpunten besproken.

Deze informatienota kadert in de adviserende opdracht van de Administratie van de arbeidsveiligheid en heeft als doelgroep alle fabrikanten en gebruikers die apparatuur ontwerpen of gebruiken die onderworpen is aan de drukapparatuurrichtlijn.

1. Situering en historiek

In het verleden voorzag de Belgische wetgeving niet in algemeen geldende voorschriften met betrekking tot drukapparatuur. Er bestond enkel wetgeving voor enkele specifieke toepassingen of toepassingsplaatsen. Deze voorschriften, die zowel van toepassing waren op het ontwerp, constructie als gebruik van de drukapparatuur, waren afkomstig van wetgeving op nationaal of regionaal niveau.

Met betrekking tot het nationaal niveau spitste de regelgeving zich vooral toe op acetyleenontwikkelaars, toestellen die werken met een zuurstof- of luchtacetyleenvlam, terugslagveiligheden, las- en snijposten met steekvlam, aanloopreservoirs, laadslangen voor vloeibaar gemaakte gassen, verplaatsbare gasrecipiënten, stoom en opslag van LPG. Deze voorschriften waren ofwel opgenomen in het ARAB ofwel in specifieke KB's en MB's. De

specifieke KB's en MB's waren de volgende: KB van 27 oktober 1967 (BS 18 november 1967) betreffende de veiligheidswaarborgen welke acetyleenontwikkelaars, terugslagveiligheden en reduceertoestellen moeten bieden, KB van 21 oktober 1968 (BS 17 januari en 8 maart 1969) betreffende de opslagplaatsen voor vloeibaar gemaakt handelspropan, handelsbutaan of mengsels daarvan in vaste ongekoelde houders, KB van 18 oktober 1991 (BS 5 december 1991) betreffende de stoomtoestellen en het MB van 28 oktober 1991 (BS 5 december 1991) houdende uitvoering van het koninklijk besluit van 18 oktober 1991 betreffende de stoomtoestellen.

Tegenwoordig is de Belgische wetgeving omtrent drukapparatuur hoofdzakelijk afkomstig van internationaal en supernationaal niveau.

Vooreerst had men de kaderrichtlijn 76/76/EEG van 27 juli 1976 (PB 27 september 1976) inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lidstaten inzake gemeenschappelijke bepalingen betreffende toestellen onder druk en keuringsmethoden voor deze toestellen. Deze richtlijn werd omgezet in Belgisch recht via het KB van 1 februari 1980 (BS 5 maart 1980) betreffende de toestellen onder druk afkomstig van of bestemd voor een der Lid-Staten van de Europese Economische Gemeenschap.

Deze kaderrichtlijn betrof wederzijdse erkenning van instanties die controles op ontwerp en tijdens de bouw uitvoeren, zorgde zo vooral voor bilaterale akkoorden maar was op sommige punten facultatief. Daardoor werd er niet zoveel gebruik van gemaakt en was er nood aan een nieuwe wetgeving betreffende drukapparatuur. Deze is er gekomen via de richtlijn 97/23/EG van 29 mei 1997 (PB 9 juli 1997) inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten betreffende drukapparatuur. In de aanhef van deze richtlijn staat trouwens de bovenvermelde kritiek op de kaderrichtlijn. De richtlijn 97/23/EG is omgezet in Belgisch recht via het KB van 13 juni 1999 tot uitvoering van de richtlijn van het Europees Parlement en van de Raad van de Europese Unie van 29 mei 1997 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten betreffende drukapparatuur (BS 8 oktober 1999). Dit KB, dat van kracht is sinds 29 november 1999, is gebaseerd op de machinewet van 1961.

Omwille van deze omzetting zullen voortaan alle verwijzingen naar artikels betrekking hebben op dit KB en niet langer op de overeenkomstige artikels in de richtlijn zelf. Ter illustratie is de tabel die de corresponderende artikelen uit de richtlijn en het KB weergeeft opgenomen in bijlage A.

Ter vervollediging dient er ook nog vermeld te worden dat sinds 29 april 1999 er ook nog een andere richtlijn, namelijk de richtlijn 99/36/EG betreffende vervoerbare drukapparatuur (PB 1 juni 1999). Deze richtlijn omvat zowel de constructie als de periodieke keuringen van hoofdzakelijk gasflessen, tankwagens en ketelwagens. De richtlijn is gebaseerd op de richtlijnen 94/55/EG van 21 november 1994 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgeving der Lid-Staten inzake het vervoer van gevaarlijke goederen over de weg (PB 12 december 1994) en 96/49/EG van 23 juli 1996 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgeving der Lid-Staten inzake het vervoer van gevaarlijke goederen per spoor (PB 17 september 1996). Deze twee richtlijnen zijn gebaseerd op de ADR en RID-bepalingen,

Het leidt geen twijfel dat de toepassing van de drukapparatuurrichtlijn een grote aanpassing vereist voor zowel fabrikanten, gebruikers, derde partijen en overheidsdiensten.

2. Het KB van 13 juni 1999 betreffende drukapparatuur

2.1. Toepassingsgebied en definities (art. 1 tot 3)

Dit KB betreft het ontwerp, de fabricage en de overeenstemmingsbeoordeling van drukapparatuur en samenstellen die in de handel en in gebruik genomen worden en waarvan de maximale druk (PS) meer dan een 0,5 bar overdruk bedraagt.

Onder drukapparatuur verstaat men zowel de drukvaten, de installatieleidingen, de veiligheidsappendages en de onder druk staande appendages. Installatieleidingen kunnen pijpen, fittings, expansiebalgen bevatten, maar ook flexibels, slangen of ander onder druk staande delen zijn, die instaan voor de verplaatsing van onder druk staande stoffen. Onder veiligheidsappendages verstaat men enerzijds veiligheidskleppen, breekplaten,... en anderzijds ook druk- temperatuurs- of niveaumetingen die bij het overschrijden van een bepaald niveau corrigerende organen in werking stellen. Met onder druk staande appendages worden dan weer manometers, temperatuursmeters,... bedoeld. De samenstellen bestaan uit verschillende drukapparaten die een fabrikant tot een geïntegreerd en functioneel geheel heeft geassembleerd.

Daar het begrip samenstel nieuw is, werd de definitie van samenstel verder uitgewerkt door de werkgroep druk van de Europese Commissie (zie onderdeel 3). Elementen van drukapparatuur vormen een samenstel indien:

- ze geïntegreerd zijn, waarmee bedoeld wordt dat ze met elkaar verbonden zijn en dat ze ontworpen zijn om compatibel te zijn met elkaar
- en
- ze functioneel zijn, waarmee bedoeld wordt dat zij samen specifieke, overkoepelende objectieven bereiken en dat zij klaar zijn om in gebruik genomen te worden,
- en
- ze een geheel vormen, waarmee bedoeld wordt dat alle elementen noodzakelijk om het samenstel te laten functioneren en veilig te zijn, aanwezig zijn,
- en
- ze geassembleerd worden door één fabrikant die van plan is om het resulterende samenstel op de markt te brengen en die het samenstel aan een algemene overeenstemmingsbeoordelingsprocedure zal onderwerpen.

Het is voor een samenstel niet van belang of dit nu geassembleerd wordt in de werkplaats van de fabrikant of op de terreinen van de klant. Voorbeelden van samenstellen zijn onder andere: snelkookpannen, draagbare blustoestellen, autoclaven, air conditioners, persluchtsystemen, koelsystemen, waterpijpketels, distillatie-, evaporatie- of filter-eenheden in de procesindustrie, ovens waarin olie verwarmd wordt,...

In artikel 3 vermeldt men welke soorten drukapparatuur niet onder deze richtlijn vallen. Buiten enkele specifieke uitzonderingen (vb. wapens, oorlogsmateriaal, transportleidingen, nucleaire installaties,...), betreft het hier vooral toestellen die hoofdzakelijk gereguleerd worden door andere richtlijnen.

Omwille van de titels van de richtlijnen 97/23/EG en 99/36/EG zou men verkeerdelijk kunnen interpreteren dat alle vaste drukapparatuur onder het toepassingsgebied van de richtlijn 97/23/EG (PED) zou vallen, terwijl alle vervoerbare drukapparatuur onder het

toepassingsgebied van de richtlijn 99/36/EG (TPED) zou vallen. De richtlijn 97/23/EG omvat echter zowel vaste als vervoerbare drukapparatuur. Enkel vervoerbare drukapparatuur die valt onder de ADR- en RID-reglementering, valt niet onder het toepassingsgebied van de richtlijn 97/23/EG. Dit wil bijvoorbeeld zeggen dat een tankwagen bestemd voor het vervoer van niet ADR-producten die onder druk geladen of gelost wordt onder de reglementering van richtlijn 97/23/EG valt, terwijl een tankwagen bestemd voor het vervoer van LPG onder de reglementering van richtlijn 99/36/EG valt.

2.2. Indeling van drukapparatuur (art. 4 en 5 en bijlage 2)

In artikel 4 wordt aangegeven hoe de drukapparatuur ingedeeld wordt in verschillende categorieën.

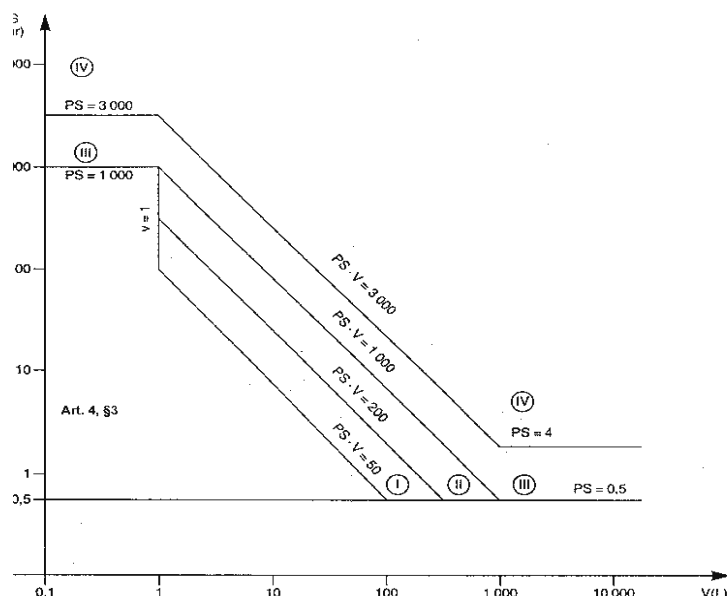
Deze indeling wordt bepaald aan de hand van verschillende tabellen waarbij de volgende factoren bepalend zijn voor de keuze van tabel en de aflezing van de tabel:

- is het een drukvat, een veiligheidsappendage, een onder druk staande appendage, een installatieleiding of een samenstel;
- wat is de maximale druk PS (bar);
- wat is het maximale volume (l);
- behoort de aanwezige stof in de drukapparatuur tot groep 1 of groep 2? Groep 1 omvat in feite de gevaarlijke stoffen die als ontplofbaar, zeer licht ontvlambaar, licht ontvlambaar, ontvlambaar, zeer giftig, giftig of oxiderend worden gecatalogeerd volgens het KB van 11 januari 1993 en groep 2 omvat alle andere stoffen;
- wat is de hoedanigheid van de stof? Hierbij maakt men hoofdzakelijk een onderscheid of de stof een vloeistof of een gas, onderdruk vloeibaar gemaakt gas of een opgelost gas is;
- wat is de nominale maat DN, die gebruikt wordt als kenmerk voor de afmetingen van leidingsstelsels;
- is het drukapparatuur bestemd voor de aanmaak van stoom of verwarmd water, waarbij gevaar voor oververhitting bestaat;

Op deze manier komt men tot 4 categorieën gaande van I tot IV in stijgende lijn van risico's. De drukapparatuur die valt onder deze 4 categorieën dient te voldoen aan de essentiële veiligheidseisen. Ter illustratie is hieronder de grafiek weergegeven voor drukvaten bedoeld in artikel 4, punt 1.1, onder a) tweede streepje.

Op deze grafiek is te zien dat naast de gebieden I tot IV er ook een gebied staat aangeduid met artikel 4, lid 3. De drukvaten die in dit gebied vallen, dienen niet te voldoen aan de essentiële eisen, maar mogen geconstrueerd worden volgens de regels van goed vakmanschap. Daardoor mag op dergelijke drukapparatuur geen CE-markering aangebracht worden.

Er dient echter vermeld te worden dat de lijnen die de verschillende categorieën begrenzen op de grafieken soms vrij onnauwkeurig erop getekend zijn en ook zo gepubliceerd zijn in het Europees Publicatieblad. Om de grafieken juist toe te passen kan men beter uitgaan van de vergelijkingen die op de grafieken zijn weergegeven.



Figuur 4.1 : In artikel 4, §1, punt 1°, onder a), tweede streepje, bedoelde drukvaten. Bij wijze van uitzondering moeten draagbare brandblussers en flessen voor ademhalingsstoestellen ten minste in categorie III worden ingedeeld.

2.3. Essentiële eisen (bijlage 1)

De essentiële eisen zijn dwingend en handelen onder andere over het ontwerp, de fabricage, de materialen, de installatieleidingen, brandstofgestookte of anderszins verwarmde drukapparatuur waarbij gevaar voor oververhitting bestaat, bijzondere voorschriften voor bepaalde drukapparatuur en bijzondere kwantitatieve eisen voor bepaalde drukapparatuur.

De voorschriften vermeld in de essentiële eisen zijn vrij algemeen omschreven. Deze eisen beschrijven niet in detail hoe men aan deze eisen kan voldoen. Deze eisen vermelden bijvoorbeeld dat drukapparatuur dient beveiligd te zijn tegen overschrijding van de toelaatbare grenzen van de drukapparatuur en om dat te bereiken kan men via het installeren van veiligheidsappendages en/of passende controlevoorzieningen. Deze eisen detailleren echter niet hoe men dit concreet dient toe te passen. De fabrikant kan bepaalde constructienormen hanteren en bij de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure wordt dan nagegaan of het bekomen drukapparaat voldoet aan de gestelde essentiële eisen. Er bestaat dus niet één oplossing om te voldoen aan de essentiële eisen, maar meerdere.

De fabrikant is tevens verplicht een risicoanalyse te maken om na te gaan welke gevaren er bestaan bij zijn apparatuur ten gevolge van de druk en hij dient daarmee rekening te houden bij het ontwerp en de bouw van drukapparatuur.

2.4. Beoordeling van de drukapparatuur (art. 6 tot 10 en bijlage 3)

De overeenstemmingsbeoordelingsprocedure die moet worden gevolgd voordat drukapparatuur in de handel mag gebracht worden, hangt af van de categorie waarin het drukapparaat of samenstel is ingedeeld. Voor de verschillende categorieën zijn meestal meerdere keuzen mogelijk voor de soort overeenstemmingsbeoordelingsprocedure: deze noemt men modules. De verschillende mogelijkheden zijn samengevat in tabel 1. De fabrikant heeft wel de keuze om zelf de module te kiezen binnen de categorie waarbinnen zijn drukapparatuur of samenstel valt, die hem het beste schikt of een module van een hogere

categorie drukapparatuur. Het spreekt vanzelf dat de eisen hoger zijn naarmate de categorie van de drukapparatuur of samenstel hoger is. Men dient er echter wel rekening te mee te houden dat een drukapparaat dat behoort tot categorie III en een overeenstemmingsbeoordelingsprocedure doorloopt van categorie IV, nadien nog altijd tot categorie III behoort en daardoor dus niet in categorie verhoogt.

Zoals al aangegeven is de fabrikant vrij om zelf binnen de categorie waarbinnen zijn drukapparatuur valt, de module te bepalen welke hij wil volgen om de overeenstemming met de essentiële eisen te bepalen. Het is echter zo dat bepaalde modules meer of minder geschikt zijn naargelang de fabrikant beschikt over een ver doorgedreven kwaliteitssysteem en naargelang het drukapparaat een éénmalig product of een serieproduct is. Tabel 1 geeft een overzicht welke modules voor welke toepassingen meest geschikt zijn. Enkel voor categorie waarbij module A wordt toegepast kan deze gebeuren door de fabrikant alleen. Voor alle andere modules is altijd een tussenkomst van een derde partij (zie onderdeel 2.7.1.), meestal een aangemelde instantie, vereist. Indien de overeenstemmingbeoordelingsprocedure bestaat uit een combinatie van twee modules, dan moeten deze modules niet noodzakelijk door een zelfde derde partij gecontroleerd worden.

Bij de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure wordt nagegaan aan de hand van de nodige technische documentatie in hoeverre het ontwerp, het fabricageproces en de werking van de drukapparatuur voldoet aan de essentiële eisen.

Deze documentatie bestaat uit :

- ontwerp- en fabricagetekeningen;
- beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van de tekeningen;
- de lijst van de gebruikte normen of de toegepaste techniek indien er geen normen voor handen zijn;
- resultaten van ontwerpberekeningen, verrichte onderzoeken;
- keuringsrapporten.

Voor sommige modules wordt er nog meer technische documentatie opgevraagd, terwijl voor andere modules de aangemelde instantie zelf nog overgaat tot bepaalde beoordelingen.

Daarnaast dient ook een eindcontrole nagegaan te worden. Met de eindcontrole bedoelt men een visueel onderzoek van de drukapparatuur, de nodige beproevingen en het onderzoek van de veiligheidsvoorzieningen in het geval van samenstellen. Naargelang de gevolgde module kan deze eindcontrole bestaan door het uitvoeren van steekproeven of kan deze op elk drukapparaat uitgevoerd worden. De gedetailleerde tekst van de modules is te vinden in bijlage 3 van het KB.

Op alle drukapparatuur waarbij bij de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure een aangemelde instantie betrokken is, wordt het identificatienummer van de aangemelde instantie aangebracht. Bij het afwerken van de modules B en B1 die altijd in combinatie met een andere module dienen uitgevoerd te worden, wordt respectievelijk een verklaring van EG-typeonderzoek of een verklaring van EG-ontwerponderzoek afgeleverd door de betrokken aangemelde instantie. De aangemelde instantie die instaat voor het tweede luik van de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure laat dan zijn identificatienummer aanbrengen.

CATEGORIE	MODULE	INHOUD
Categorie I	Module A	interne fabricagecontrole
Categorie II	Module A1	interne fabricagecontrole met toezicht op de eindcontrole (geen kwaliteitssysteem)
	Module D1	productiekwaliteitsborging (kwaliteitssysteem m.b.t. productie en eindcontrole)
	Module E1	productkwaliteitsborging (kwaliteitssysteem m.b.t. tot de eindcontrole)
Categorie III	Module B1 + F	EG-ontwerponderzoek + productkeuring (éénmalig product, geen kwaliteitssysteem)
	Module B + C1	EG-typeonderzoek + overeenstemming met het type (serieproduct, geen kwaliteitssysteem)
	Module H	volledige kwaliteitsborging (éénmalig product, kwaliteitssysteem m.b.t. ontwerp, productie, en eindcontrole)
	Module B1 + D	EG-ontwerponderzoek + productiekwaliteitsborging (éénmalig product, kwaliteitssysteem m.b.t. productie en eindcontrole)
	Module B + E	EG-typeonderzoek + productkwaliteitsborging (serieproduct, kwaliteitssysteem m.b.t. eindcontrole)
Categorie IV	Module G	EG-eenheidskeuring (éénmalig product, geen kwaliteitssysteem)
	Module B + F	EG-typeonderzoek + productkeuring (serieproduct, geen kwaliteitssysteem)
	Module H1	volledige kwaliteitsborging met controle van ontwerp en bijzonder toezicht op de eindcontrole (éénmalig product, kwaliteitssysteem m.b.t. ontwerp, productie, en eindcontrole)
	Module B + D	EG-typeonderzoek + productiekwaliteitsborging (serieproduct, kwaliteitssysteem m.b.t. productie en eindcontrole)

Tabel 1: Beoordelingsmodules als functie van de categorie drukapparatuur

Bij samenstellen wordt voor elk onderdeel een aparte overeenstemmingsbeoordelingsprocedure gevolgd, tenzij dat onderdeel zelf al met een CE-markering werd aangekocht, wordt vervolgens de integratie van deze onderdelen beoordeeld en tenslotte worden ook de beveiligingen van samenstellen beoordeeld (artikel 7).

De overeenstemmingsbeoordelingsprocedure dient gevolgd te worden voordat de CE-markering mag aangebracht worden.

Artikel 8 voorziet in het toelaten van drukapparatuur voor experimenteerdoeleinden die niet de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure hebben doorlopen, op het Belgisch grondgebied mits goedkeuring van de Minister van Economie.

Alle documentatie bij de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure wordt opgesteld in één van de officiële landstalen of in een taal aanvaard door de derde partij die de beoordeling uitvoert (artikel 10).

2.5. In de handel brengen van drukapparatuur en vermoeden van overeenstemming (art. 11 tot 14 en bijlage 4)

Om drukapparatuur en samenstellen te mogen in de handel brengen dienen deze te voldoen aan de essentiële eisen, onderworpen zijn aan een overeenstemmingsprocedure, voorzien te zijn van de CE-markering en te beschikken over een EG-verklaring van overeenstemming volgens bijlage IV van het KB. In tegenstelling tot andere economische richtlijnen dient de EG-verklaring van overeenkomst niet meegeleverd te worden met het drukapparaat of samenstel, maar de fabrikant moet wel de EG-verklaring van overeenkomst kunnen voorleggen indien hem daarom wordt gevraagd.

Bij de drukapparatuur moet ook een gebruiksaanwijzing en bijkomende informatie geleverd worden in de officiële landstalen, voor België betekent dit dus zowel in het Nederlands, Frans als Duits. Dit wordt vereist in de onderdelen 3.3 en 3.4. van de essentiële eisen. Indien drukapparatuur niet valt onder categorie I tot IV, maar gelegen is in een gebied aangeduid met artikel 4, § 3, dan dient ook een gebruiksaanwijzing bijgeleverd te worden.

In de artikels 12 en 13 wordt vermeld dat drukapparatuur en samenstellen die overeenstemmen met nationale normen die een omzetting zijn van geharmoniseerde normen worden verondersteld in overeenstemming te zijn met de essentiële eisen. De referenties van deze laatste worden bekendgemaakt in het Europees Publicatieblad.

Momenteel bestaan er wel nog niet veel geharmoniseerde normen. Dit verhindert echter niet de toepassing van het KB, want men mag altijd andere normen toepassen indien deze voldoen aan de essentiële eisen. Het voordeel van de geharmoniseerde normen is echter dat zij achteraan voorzien zijn van een appendix Z, hierin wordt weergegeven aan welke specifieke punten van de essentiële eisen wordt voldaan indien deze norm wordt gevolgd. Het is met ander woorden eenvoudiger om aan te tonen bij de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure dat men voldoet aan de essentiële eisen indien men geharmoniseerde normen gebruikt. Indien men andere normen gebruikt is het in vele gevallen zo dat deze niet alle essentiële eisen afdekken. Voor deze punten die in de gevolgde norm niet besproken worden, maar wel een onderdeel vormen van de essentiële eisen, dient door de fabrikant zelf een oplossing gevonden worden en de derde partij die de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure uitvoert dient dan na te gaan of deze oplossing voldoende is om aan de desbetreffende onderdelen van de essentiële eisen te voldoen. Omwille van het feit dat men in bepaalde lidstaten zoals het Verenigd Koninkrijk, Frankrijk en Duitsland beschikte over uitgebreide normen in de vorm van BS, CODAP en AD-Merkblatt, die echter niet volledig voldeden aan alle essentiële eisen is men deze normen gaan aanpassen naar een versie 2000 die dan wel in overeenstemming zijn met alle essentiële eisen van de richtlijn drukapparatuur. Deze acties zullen het voor de harmoniseerde normen natuurlijk moeilijker maken om ingang te vinden.

2.6. Europese materiaalgoedkeuring (art. 15)

2.6.1. Europese materiaalgoedkeuring

Artikel 15 handelt over de Europese materiaalgoedkeuring. Dit gaat over een technisch document waarin voor een materiaal, dat frequent gebruikt wordt voor toepassingen bij drukapparatuur, de kenmerken worden gedefinieerd en dit ingeval er geen geharmoniseerde normen voor bestaan. Deze Europese materiaalgoedkeuring gebeurt door een aangemelde instantie na het advies van het Permanent Comité. Deze Europese materiaalgoedkeuringen worden aangevraagd door een of meer materiaal- of apparatuurfabrikanten. Als een materiaal

een Europese materiaalgoedkeuring gekregen heeft, dan wordt dit gepubliceerd in het Europees Publicatieblad.

2.6.2. Materiaalproblematiek

De richtlijn voorziet in 3 manieren om met goede materialen te werken voor het vervaardigen van drukapparatuur. De eerste en eenvoudigste manier is het hanteren van materialen die gemaakt zijn conform geharmoniseerde normen. Indien men geharmoniseerde normen gebruikt is er al vermoeden van overeenkomst met de eisen van de richtlijn. Een tweede methode is het gebruiken van materialen waarvoor geen geharmoniseerde normen bestaan, maar waarvoor er wel een Europese materiaalgoedkeuring bestaat. Indien materialen met een Europese materiaalgoedkeuring gebruikt worden, worden deze ook geacht te voldoen aan de essentiële eisen die daarop van toepassing zijn. Een derde methode bestaat uit het kiezen voor een aparte materiaalgoedkeuring zoals weergegeven in onderdeel 4.2.b) van de essentiële eisen. In dit laatste geval wordt een specifieke materiaalgoedkeuring toegepast voor die bepaalde toepassing.

De fabrikant van drukapparatuur dient van de materiaalfabrikant documenten te verkrijgen waarin deze verklaart dat het materiaal in overeenstemming is met een gegeven voorschrift.

De reden waarom er nu zoveel problemen zijn rond materialen die gebruikt kunnen worden voor drukapparatuur is te vinden in de volgende redenen :

- momenteel zijn er nog niet veel geharmoniseerde normen. Er zijn er wel een heleboel die men aan het opstellen is, maar deze kunnen momenteel dus nog niet toegepast worden;
- om de fabrikanten van drukapparatuur toch toe te laten om te kunnen werken met goedgekeurde materialen of materialen die in het verleden al hun degelijkheid goed bewezen hebben, heeft men ondertussen heel wat inspanningen geleverd om te komen tot materialen die een Europese materiaalgoedkeuring hebben. Tot op heden echter zijn alle ingediende aanvragen bij het Permanent Comité afgewezen. Ofwel waren de aanvragen niet specifiek genoeg, ofwel was de bijgeleverde informatie onvoldoende
- indien men momenteel de richtlijn wil toepassen, dient men veelal terug te vallen op de aparte materiaalgoedkeuring. Deze aparte materiaalgoedkeuring is echter ingevoerd in de richtlijn voor heel specifieke toepassingen die normaal gezien weinig voorkomen zodat het in feite de moeite niet loont om voor deze materialen geharmoniseerde normen te voorzien of voor het werken met experimentele materialen die aan specifieke eisen dienen te voldoen. In dit geval is het dus de aangemelde instantie die belast is met de overeenstemmingsbeoordelingsprocedure die de beoordeling van het materiaal uitvoert.

2.7. Aangemelde instanties, erkende onafhankelijke instellingen en keuringsdiensten van gebruikers (art. 16 tot 18)

In onderdeel 2.4. werd al aangegeven dat de overeenstemmingbeoordelingsprocedure in bijna alle gevallen vereiste dat een derde partij hierbij betrokken werd. Als derde partijen voorziet de richtlijn in enerzijds aangemelde instanties en erkende onafhankelijke instellingen. De erkende onafhankelijke instellingen kunnen echter enkel en alleen optreden om de onderdelen 3.1.2 en 3.1.3 van de essentiële eisen, die handelen over permanente verbindingen en niet-destructieve proeven na te gaan, alle andere elementen van de essentiële eisen dienen door een aangemelde instantie nagegaan te worden.

2.7.1. Aangemelde instanties en erkende onafhankelijke instellingen

De voorwaarden waaraan zowel de aangemelde instanties en erkende onafhankelijke instellingen dienen te voldoen worden weergegeven in artikel 16. Grotendeels komt het erop neer dat deze organisaties dienen geaccrediteerd te zijn volgens de EN-45000 serie en dat zij bovendien ook een erkenning dienen te hebben van het Ministerie van Tewerkstelling en Arbeid volgens de bepalingen 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. Dit KB is eveneens gewijzigd op 13 juni 1999. Naargelang voor welke onderdelen van de richtlijn de derde partijen willen erkend kunnen worden dienen zij in het bezit te zijn van een accreditatie conform EN-45004, EN-45012 en/of EN45013.

De lidstaten moeten aan de Commissie en de andere lidstaten meedelen welke hun aangemelde instanties en erkende onafhankelijke instellingen zijn en voor welke taken van de richtlijn zij aangemeld zijn.

2.7.2. Keuringsdiensten van gebruikers

Een nieuw element dat in de richtlijn is geïntroduceerd zijn de zogenoemde keuringsdiensten van gebruikers. Dit is vooral gebeurd ten behoeve van grote bedrijven die dikwijls over een uitgebreide interne inspectiedienst beschikken. Dergelijke diensten zouden dan kunnen optreden als een keuringsdienst van gebruikers. In tegenstelling tot aangemelde instanties en erkende onafhankelijke instellingen die derde partijen worden genoemd, ziet men de keuringsdiensten van gebruikers als tweede partijen.

In de artikelen 9 en 17 van het KB stelt men dat het toegestaan is om drukapparaten en samenstellen waarvan de beoordeling van de overeenstemming met de essentiële eisen is gebeurd door een keuringsdienst van gebruikers ook in de handel mogen gebracht worden. Deze drukapparatuur mag echter geen CE-markering hebben en mag enkel gebruikt worden in vestigingen die geëxploiteerd worden door de groep waarvan de keuringsdienst deel uitmaakt.

De keuringsdiensten van gebruikers kunnen echter enkel optreden voor de modules A1, C1, F en G (artikel 9). Indien een keuringsdienst van gebruikers opteert voor een module A1 of G naargelang de categorie waartoe de drukapparatuur behoort, dan kunnen zij de conformiteitsbeoordelingsprocedure volledig zelf afhandelen, indien zij echter opteren voor de modules C1 of F, dan moeten zij toch nog beroep doen op een aangemelde instanties om module B of B1 toe te passen. Dit blijkt uit tabel 4.1 waarin aangegeven staat dat C1 of F altijd dient gecombineerd te worden met module B of B1 voor de volledige conformiteitsbeoordelingsprocedure.

In artikel 17 van het KB wordt vastgelegd aan welke eisen de keuringsdiensten voor gebruikers dienen te voldoen. Net als voor de aangemelde instanties en de erkende onafhankelijk instellingen dienen de keuringsdiensten van gebruikers een accreditatie te hebben conform de de toepasselijke normen uit de EN-45000 serie en dienen zij erkend te zijn door de Minister van Tewerkstelling en Arbeid. In tegenstelling tot de aangemelde instanties en erkende onafhankelijke instellingen zijn er voor de keuringsdiensten wel enkele elementen uit het KB van 31 maart 1995 waaraan zij niet dienen te voldoen.

De lidstaten moeten ook hun keuringsdiensten van gebruikers meedelen aan de Commissie en aan de andere lidstaten.

2.8. CE-markering (art. 19 tot 22)

Deze artikelen geven aan hoe het CE-merkteken er moet uitzien en dat het niet misleidend mag zijn. Verder geldt ook dat de CE-markering op elk drukapparaat en samenstel dient aangebracht te worden. Het is echter niet vereist dat de CE-markering op elk afzonderlijk drukapparaat dat deel uitmaakt van een samenstel wordt aangebracht.

Belangrijk is echter ook dat indien het drukapparaat ook nog aan andere richtlijnen dient te voldoen dan de PED, dan betekent het aanbrengen van de CE-markering dat het drukapparaat ook in overeenstemming is met deze andere richtlijnen waaraan het moet voldoen. In de EG-verklaring van overeenstemming dient ook vermeld te worden of het toestel nog aan andere richtlijnen voldoet.

2.9. Toezichtsbepalingen en bijzondere maatregelen in verband met de beperking van de verkoop (art. 23 tot 28)

In deze artikelen wordt vermeld wie toezicht houdt op de bepalingen van het KB van 13 juni 1999. Dit zijn de ambtenaren die genoemd zijn in de wet van 11 juli 1961.

Indien deze ambtenaren merken dat er drukapparatuur of samenstellen op de markt zijn die duidelijk niet voldoen aan de vereisten van de richtlijn en indien de fabrikant deze toestellen niet in overeenstemming wil brengen met de eisen van de richtlijn, dan dienen aan de aangewezen ambtenaar van Economische Zaken passende maatregelen voorgesteld worden om deze apparatuur uit de handel te nemen. Het is de ambtenaar van Economische Zaken die beslist om de drukapparatuur of samenstel dan uit de handel te nemen. Hij licht daar de Minister van Economie wel van in via een gemotiveerd schrijven. De Minister van Economie licht op zijn beurt de Europese Commissie in.

Er wordt ook een interministeriële commissie opgericht die voorgezeten wordt door een ambtenaar van Economische Zaken. Deze commissie heeft tot doel de bedoelde ambtenaar van Economische Zaken advies te geven over drukapparatuur en/of samenstellen die niet voldoen aan de eisen van de richtlijn en te zorgen voor de coördinatie tussen de betrokken administraties.

Iedere maatregel die leidt tot het beperken van het in de handel brengen en in gebruik nemen van een drukapparaat of een samenstel wordt ook overgemaakt aan de belanghebbenden.

De andere artikelen handelen over de strafmaatregelen, de mogelijkheid tot aanvragen van beroep en het feit dat er wel bijkomende eisen kunnen gesteld worden voor het veilig gebruik van drukapparatuur en samenstellen, zolang deze eisen maar geen invloed hebben op specificaties van de richtlijn.

2.10. Overgangs- en slotbepalingen

2.10.1. Aanpassingen in de bestaande wetgeving

In de artikelen 29 tot en met 37 wordt aangegeven wat er verandert in de huidige reglementering door de invoering van de voorschriften van de PED in Belgisch recht.

In dit onderdeel zal niet ingegaan worden op alle aanpassingen of opheffingen, maar wel op de belangrijkste, namelijk de aanpassing van artikel 363bis, 7 uit het ARAB, de aanpassing

van het KB van 21 oktober 1968 betreffende de opslagplaatsen voor LPG en het KB en MB van 18 en 28 oktober 1991 betreffende de stoomtoestellen.

2.10.1.1. Artikel 363bis, 7 uit het ARAB

Artikel 363bis, 7 handelt over voorschriften voor slangen die gebruikt worden voor vloeibare gemaakte gassen. Dit onderdeel 7 is verder nog onderverdeeld in 7 kleinere onderdelen die respectievelijk handelen over: constructie, maximale werkingsdruk van een slang, de eerste en de periodieke hydraulische proeven, totale levensduur, controle voor elk gebruik, stockeren van de slangen en specifieke voorschriften voor slangen gebruikt voor het laden en lossen van ammoniak.

Artikel 363bis, 7 is volledig geschrapt geworden bij de omzetting van de PED in Belgisch recht. Er zijn dus ook onderdelen geschrapt die te maken hebben met het gebruik en de periodieke keuringen van de slangen die gebruikt worden voor vloeibaar gemaakte gassen.

Wat betreft de periodieke keuringen gelden er nu wel geen specifieke frequenties meer, maar de verplichting om periodieke keuringen uit te voeren geldt wel nog op basis van de Codex, titel VI, hoofdstuk 1, artikel 11 met betrekking tot arbeidsmiddelen.

Om de frequentie om periodieke keuringen uit te voeren te bepalen kan men ofwel dit bepalen aan de hand van een risicoanalyse, of men kan eventueel beroep doen op de constructienorm indien deze voorstellen doet over periodieke controles.

2.10.1.2. KB van 21 oktober 1968 betreffende de opslagplaatsen voor vloeibaar gemaakt handelspropan, handelsbutaan en mengsels ervan in vast ongekoelde houders

In dit KB zijn een heleboel artikelen opgeheven. Alle artikelen die te maken hebben met de constructie van de houders en de beveiligingen op de houders zijn opgeheven. Het is echter een verkeerde interpretatie om te denken dat het volledige KB is opgeheven.

Voor de toezichthoudende ambtenaren is het van belang om te weten dat opslaghouders die in gebruik waren voor 29 november 1999 dienen te beschikken over een attest van goedkeuring. Voor de houders in de handel gebracht en in gebruik genomen na 29 mei 2002 geldt echter de CE-markering en de EG-verklaring van overeenkomst als attest van goedkeuring. Er dient echter wel rekening mee gehouden te worden dat de EG-verklaring van overeenkomst bij de fabrikant moet aanwezig zijn, maar dat hij die niet bij elk toestel moet meeleveren. Voor houders die in de handel gebracht worden tussen 19 november 1999 en 29 mei 2002 heeft men de keuze om deze te construeren conform de geldende voorschriften van het KB van 21 oktober 1968 of conform de PED.

De artikelen die handelen over periodieke keuringen zijn behouden in het KB van 21 oktober 1968.

2.10.1.3. KB en MB van 18 en 28 oktober 1991 betreffende stoomtoestellen

In het KB en MB zijn eveneens alle artikelen die te maken hebben met de constructie van stoomtoestellen opgeheven. Er zijn echter wel wat slordigheden gebeurd bij het al of niet schrappen van bepaalde paragrafen, waardoor in de nabije toekomst een aanpassing van het KB/MB stoomtoestellen zich opdringt.

In het KB zijn de artikelen 5.6 en 5.7 blijven bestaan die bij de omzetting van de richtlijn moesten geschrapt worden. Deze artikelen handelen over het maken van een uitvoeringsdossier en over het aanbrengen van een kenplaat op de stoomgenerator. Het opmaken van een dergelijk dossier is immers ook noodzakelijk is voor het ondergaan van de overeenkomstbeoordelingsprocedures. In de modules van de beoordelingsprocedure spreekt men over het samenstellen van technische documentatie. Deze technische documentatie dient om inzicht te verschaffen in het ontwerp, het fabricageproces en de werking van de drukapparatuur. Deze documentatie moet een algemene beschrijving van de drukapparatuur, de ontwerp- en fabricagetekeningen samen met de schema's van delen, onderdelen, leidingen,..., de beschrijvingen en toelichtingen die nodig zijn voor het begrijpen van genoemde tekeningen en schema's en van de werking van de drukapparatuur, een lijst van de toegepaste normen, de resultaten van de ontwerpberoeeningen, verrichtte onderzoeken en de keuringsrapporten bevatten. De inhoud van de technische documentatie stemt dus overeen met die van een uitvoeringsdossier.

Ook artikel 5.7. had moeten geschrapt worden want in onderdeel 3.3 van de essentiële eisen wordt duidelijk gesteld dat de drukapparatuur moet voorzien zijn van markeringen en etiketteringen. De inhoud van deze markeringen en etikettering, zie essentiële eisen onderdeel 3.3., is nog uitgebreider dan wat voorzien is op de kenplaat.

Op sommige andere plaatsen in het KB zijn ook nog kleinere onzorgvuldigheden bij het verwijzen naar reeds geschrapte artikelen.

Stoomtoestellen die in de handel gebracht en in gebruik genomen zijn voor 29 november 1999 dienen te beschikken over een attest van oplevering. Stoomtoestellen die in de handel gebracht en in gebruik werden genomen na 29 mei 2002 dienen te beschikken over een CE-markering en voor deze toestellen dient ook een EG-verklaring van overeenstemming te bestaan. Voor stoomtoestellen in de handel gebracht en in gebruik genomen tussen 29 november 1999 en 29 mei 2002 heeft men de keuze een attest van oplevering indien ze geconstrueerd zijn conform het KB/MB stoomtoestellen of de CE-markering en EG-verklaring van overeenkomst indien ze geconstrueerd zijn conform de PED.

In het MB betreffende de stoomtoestellen is de belangrijkste fout terug te vinden in het volledig schrappen van artikel 7. Als men echter de voorschriften van artikel 7.4.1. van naderbij bekijkt, dan blijkt dat men niet alleen spreekt over het afstellen van de veiligheidskleppen voor de eerste ingebruikname, maar ook over het periodiek nakijken van de afstelling van de veiligheidskleppen en hoe dit dan dient te gebeuren. Het luik dat handelt over de periodieke controle van de afstelling mocht niet opgeheven zijn. Artikel 7.4.2. laat toe dat een onderhoudsdienst die gespecialiseerd is in het afstellen van veiligheidkleppen dit doet in plaats van een erkend organisme. Deze bepalingen dienden ook behouden zijn. Tenslotte bestaat er ook nog een ministerieel besluit van 25 mei 1992 waarin onder andere in afwijking van artikel 7.4.1. aan gespecialiseerde diensten wordt toegestaan om veiligheidskleppen af te stellen in plaats van een erkend organisme. Door de afschaffing van de artikel 7 vervalt in principe ook de geldigheid van dit afwijkingsbesluit. Dit kan niet de bedoeling zijn voor het periodiek controleren van de afstelling van veiligheidskleppen. De volledige schrapping van artikel 7 heeft verder ook nog een invloed op de artikelen 17.2., 20 en 30 waarbij voor de definitie van een gespecialiseerde dienst verwezen wordt naar artikel 7.4. Men dient dit aan te passen door een aanpassing in het KB van 13 juni 1999.

2.10.2. Overgangstermijnen

De richtlijn vermeldt enkel dat het in de handel brengen van drukapparaten en samenstellen die voldoen aan de voorschriften, welke op het grondgebied van de lidstaat van toepassing waren tot op 29 november 1999, tot 29 mei 2002 alsmede het na die datum in bedrijf stellen is toegestaan.

Indien men in de periode tussen 29 november 1999 en 29 mei 2002 een nieuw drukapparaat op de markt wil brengen dan heeft men in principe de keuze om dit te fabriceren volgens de voorschriften van de eigen geldende wetgeving of om dit te doen conform de voorschriften van het KB van 13 juni 1999. Vanaf 29 mei 2002 dient nieuwe drukapparatuur geconstrueerd te worden conform de voorschriften van het KB van 13 juni 1999. Indien men in de overgangperiode of daarna drukapparatuur tweedehands koopt, dan dient deze niet te voldoen aan de voorschriften van het KB van 13 juni 1999, want dit richt zich alleen naar het voor de éérste keer op de markt brengen. Het gaat hier dus niet over nieuwe drukapparatuur, maar over oude drukapparatuur gemaakt conform de toen geldende reglementering. Indien men aan bestaande drukapparatuur belangrijke modificaties wil aanbrengen in de overgangstermijn tussen 29 november 1999 en 29 mei 2002, dan kan dit geschieden ofwel volgens de voorschriften van de eigen geldende wetgeving ofwel conform de voorschriften van het KB van 13 juni 1999 betreffende drukapparatuur. Voor belangrijke modificaties na deze overgangstermijn dient men te voldoen aan de voorwaarden van het KB betreffende drukapparatuur. Dit komt omdat men belangrijke modificaties beschouwt als nieuwe apparatuur. Voor kleine wijzigingen of eventuele herstellingen blijft men altijd terugvallen op de voorschriften van de eigen wetgeving.

3. Bijkomende informatie over de richtlijn

Op de website <http://ped.eurodyn.com> van de Europese Commissie is er eveneens nog heel wat nuttige informatie en gegevens te vinden. Daar kan men onder ander de lijst bekijken van de aangemelde instanties, erkende onafhankelijke organismes en de keuringsdiensten van gebruikers voor deze richtlijn. Daarnaast is er ook een lijst te vinden met door de lidstaten gestelde interpretatie- en toelichtingsvragen met telkens het officiële antwoord. Deze interpretatie- en toelichtingsvragen noemt men richtsnoeren. Zij hebben geen juridische basis, maar doordat zij de door lidstaten werden goedgekeurd in de werkgroep drukapparatuur (WGP) worden zij wel gezien een gemeenschappelijke stellingname van de lidstaten aangaande deze onderwerpen.

4. Bijlagen

4.1. Bijlage A : overeenstemmingstabel richtlijn 97/23/EG en KB van 13 juni 1999

Richtlijn 97/23/EG Betreffende drukapparatuur	KB 13 juni 1999 tot uitvoering van de richtlijn 97/23/EG betreffende drukapparatuur
art. 1 : 1.1 : Toepassingsgebied 1.2 : Definities 1.3 : Uitzonderingen	Art. 2 Art. 1 Art. 3
art. 2 : Marktoezicht 2.1 : 2.2 : 2.3 :	art 23/art. 24 §2 art. 28 art. 14
art. 3 : Technische eisen	Art 4
art. 4 : Vrij verkeer 4.1 : 4.2 :	art.11 art. 11
art. 5 : Vermoeden van overeenstemming 5.1 : 5.2 :	art 12 §1 art 13
art. 6 : Comité voor technische normen en voorschriften	geen omzetting taak Commissie
art. 7 : Comité drukapparatuur	geen omzetting taak Commissie
art. 8 : Vrijwaringsclausule 8.1 : 8.2 : 8.3 : 8.4 :	Art 24 §2 geen omzetting taak Commissie Art 24 §1 geen omzetting taak Commissie
art. 9 : Indeling van drukapparatuur	Art. 5
art. 10 : Beoordeling van overeenstemming 10.1 : 10.2 : 10.3 : 10.4 :	Art. 6 Art. 7 Art. 8 art. 10

Richtlijn 97/23/EG Betreffende drukapparatuur	KB 13 juni 1999 tot uitvoering van de richtlijn 97/23/EG betreffende drukapparatuur
art. 11 : Europese materiaalgoedkeuring	art. 15
art. 12 : Aangemelde instanties	art 16
art. 13 : Erkende onafhankelijke instellingen	art 16
art. 14 : Keuringsdienst van gebruikers 14.1 : 14.2 : 14.3 : 14.4 : 14.5 : 14.6 : 14.7 : 14.8 + bijlage V : 14.9: 14.10:	art 9 §1 art 9 §1 art. 9 §4 art. 9 §2 ? art. 9 §3 KB 31/3/1995 (gewijzigd 13/6/1999) art 17 KB 31/3/1995 (gewijzigd 13/6/1999) niet omgezet taak Commissie
art. 15 : CE-markering 15.1 : 15.2 : 15.3 : 15.4 : 15.5 :	art. 19 art. 20 art 20 art. 21 art. 22
art. 16 : Ten onrechte aangebrachte CE-markering	art. 24 §1
art. 17 :	art. 24 §3
art. 18 : Besluit tot weigering of beperking	art. 25
art. 19 : Intrekking	art. 35
art. 20 : Omzetting + overgangsbepalingen	art. 38
	art. 29 tot 37 : aanpassing eigen wetgeving