



456

Besluit van 24 augustus 1992 tot vaststelling van een algemene maatregel van bestuur ter uitvoering van de Wet op de gevaarlijke werktuigen (Besluit drukvaten van eenvoudige vorm)

Wij Beatrix, bij de gratie Gods, Koningin der Nederlanden, Prinses van Oranje-Nassau, enz. enz. enz.

Op de voordracht van Onze Minister van Sociale Zaken en Werkgelegenheid van 9 april 1992, Directoraat-Generaal van de Arbeid, Afdeling Wetgeving en Juridische Zaken, nr. DGA/AIB/WJZ/92/4989;

Overwegende dat regels dienen te worden gesteld ter uitvoering van de Richtlijn van de Raad van de Europese Gemeenschappen van 25 juni 1987 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten inzake drukvaten van eenvoudige vorm (87/404/EEG, PbEG 1987, L220/48)¹;

Gelet op de artikelen 1, eerste lid, onder a, 2, 3, eerste en tweede lid, 4, derde lid, 6, 12, derde lid, 24 en 25a van de Wet op de gevaarlijke werktuigen (Stb. 1952, 104);

De Raad van State gehoord (advies van 24 juni 1992, No. W12.92.0157);

Gezien het nader rapport van Onze Minister van Sociale Zaken en Werkgelegenheid van 12 augustus 1992, Directoraat-Generaal van de Arbeid, Afdeling Wetgeving en Juridische Zaken, nr. DGA/AIB/WJZ/92/10728;

Hebben goedgevonden en verstaan:

HOOFDSTUK I

Inleidende bepalingen

Artikel 1

In dit besluit wordt verstaan onder:

- a. drukvat: een in serie vervaardigd gelast drukvat van eenvoudige vorm met een inwendige overdruk van meer dan 0,5 bar,
 - 1e. dat ertoe bestemd is lucht, dan wel stikstof te bevatten en
 - 2e. dat niet bestemd is om aan vlambelasting te worden onderworpen en
 - 3e. waarvan 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 vertoende aluminiumlegeringen en

4e. dat bestaat uit:

– een cilindrisch gedeelte met een cirkelvormige dwarsdoorsnede, afgesloten door gewelfde bodems met de holle zijde naar binnen of door platte bodems, welke bodems een zelfde omwentelingsas hebben als het cilindrisch gedeelte, of

– twee gewelfde bodems met een zelfde omwentelingsas en

5e. waarvan de maximale bedrijfsdruk ten hoogste gelijk is aan 30 bar en het produkt van deze druk en de inhoud van het vat (PS.V) niet groter is dan 10.000 bar.l en

6e. waarvan de minimale bedrijfstemperatuur niet lager is dan 50° en de maximale bedrijfstemperatuur niet hoger is dan 300°C bij een drukvat van staal en 100°C bij een drukvat van aluminium of aluminiumlegeringen;

b. de Gemeenschap: het grondgebied waarop het verdrag tot oprichting van de Europese Economische Gemeenschap van 25 maart 1957, laatstelijk gewijzigd door de Europese Akte van 17 en 28 februari 1986 (Trb. 1986, 63) van toepassing is;

c. richtlijn: de Richtlijn van de Raad van de Europese Gemeenschappen van 25 juni 1987 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten inzake drukvaten van eenvoudige vorm (87/404/EEG, PbEG 1987, L 220/48)²;

d. keuringsinstantie: een ingevolge artikel 5, eerste lid, van de wet, met betrekking tot drukvaten van eenvoudige vorm aangewezen dienst, instelling, onderneming of onderzoeksbureau, dan wel een door de andere Lid-Staten van de Europese Gemeenschappen in het kader van de richtlijn aangemelde instantie;

e. wet: Wet op de gevaarlijke werktuigen (Stb. 1952, 104);

f. Onze Minister: Onze Minister van Sociale Zaken en Werkgelegenheid.

Artikel 2

Als gevaarlijke werktuigen, bedoeld in artikel 1, eerste lid, onderdeel a, van de wet worden aangewezen drukvaten.

Artikel 3

Dit besluit is niet van toepassing op:

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

b. drukvaten die speciaal bestemd zijn voor installatie in of voor voortstuwing van schepen en luchtvaartuigen;

c. brandblusapparaten.

HOOFDSTUK II

Vervaardiging

Artikel 4

1. Een drukvat dient zodanig te zijn vervaardigd en zodanige eigenschappen te hebben alsmede van zodanige kentekenen te zijn voorzien, dat het bij gebruik overeenkomstig zijn bestemming geen gevaar oplevert voor de veiligheid of de gezondheid van personen, huisdieren of goederen.

2. Een drukvat waarvan het produkt PS.V groter is dan 50 bar.l, moet

daartoe aan de in bijlage I van de richtlijn vermelde essentiële veiligheidsvoorschriften voldoen en voorzien zijn van de in punt 1 van bijlage II van de richtlijn bedoelde opschriften.

3. Een drukvat waarvan het produkt PS.V ten hoogste 50 bar.l is, moet vervaardigd zijn volgens de ter zake in een van de Lid-Staten van de Europese Gemeenschappen geldende regelen van goed vakmanschap en voorzien zijn van de in punt 1 van bijlage II van de richtlijn bedoelde opschriften, met uitzondering van het in artikel 16 van de richtlijn bedoelde EG-merkteken.

Artikel 5

Een drukvat wordt vermoed te voldoen aan de in artikel 4, tweede lid bedoelde essentiële veiligheidsvoorschriften indien het is voorzien van het EG-merkteken waardoor het in overeenstemming is verklaard met

- a. de door Onze Minister daartoe aangewezen normen, of
- b. het conform de procedure van artikel 10 van de richtlijn goedgekeurde model van het vat, waarvan de vervaardiging niet of slechts ten dele heeft plaatsgevonden met inachtneming van de onder a bedoelde normen, of waarvoor de normen ontbraken.

HOOFDSTUK III

Keuring

Artikel 6

Alvorens over te gaan tot de vervaardiging van een drukvat waarvan het produkt PS.V groter is dan 50 bar.l, dient de fabrikant of diens in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde:

- a. wanneer wordt vervaardigd overeenkomstig de in artikel 5, onderdeel a, bedoelde normen,
 - 1e. van het voornemen om tot vervaardiging over te gaan mededeling te doen en het technisch constructiedossier, bedoeld in punt 3 van bijlage II van de richtlijn, te verschaffen aan een keuringsinstantie, die een verklaring van geschiktheid van dit dossier opstelt, of
 - 2e. een model van het drukvat te laten onderwerpen aan het in artikel 10 van de richtlijn bedoelde EG-typeonderzoek.
- b. wanneer de in artikel 5, onderdeel a, bedoelde normen, niet of slechts ten dele in acht worden genomen, een model van het drukvat te laten onderwerpen aan het in artikel 10 van de richtlijn bedoelde EG-typeonderzoek.

Artikel 7

1. Een drukvat, dat overeenkomstig de in artikel 5, onderdeel a, bedoelde normen of overeenkomstig het goedgekeurde model is vervaardigd, moet een keuring ondergaan als genoemd in het tweede of derde lid, tenzij het produkt PS.V kleiner is dan, of gelijk is aan 50 bar.l.

2. Een drukvat waarvan het produkt PS.V groter is dan 3000 bar.l dient te worden onderworpen aan de EG-keuring, bedoeld in artikel 11 van de richtlijn.

3. Een drukvat waarvan het produkt PS.V ten hoogste gelijk is aan 3000 bar.l en groter dan 50 bar.l dient naar keuze van de fabrikant te worden onderworpen aan:

- a. de procedure van de EG-verklaring van overeenstemming, bedoeld in artikel 12, eerste lid, van de richtlijn, of
- b. de EG-keuring, bedoeld in artikel 11 van de richtlijn.

Intrekking EG-typeverklaring

Artikel 8

1. Een EG-typeverklaring kan door de door Onze Minister aangewezen keuringsinstantie die haar heeft afgegeven, worden ingetrokken in de in artikel 15 van de richtlijn bedoelde gevallen.

2. De beslissing van de aangewezen instantie tot intrekking van een EG-typeverklaring is met redenen omkleed en wordt bij gedagtekend schrijven medegedeeld aan de aanvrager.

3. Tegen een beslissing als bedoeld in voorgaand lid kan iedere belanghebbende binnen dertig dagen na dagtekening daarvan beroep instellen bij Onze Minister. Artikel 13, tweede, vierde, vijfde en zevende lid van de wet zijn van overeenkomstige toepassing.

Verplichtingen fabrikant bij zelfkeuring

Artikel 9

1. De fabrikant, die gebruik maakt van de in artikel 7, derde lid, onder a, genoemde procedure van de EG-verklaring van overeenstemming dient:

a. alvorens over te gaan tot fabricage aan de keuringsinstantie die de EG-typeverklaring of de verklaring van geschiktheid heeft afgegeven, een document met betrekking tot de produktielijnbewaking te verstrekken, dat voldoet aan de eisen die artikel 13, eerste lid, van de richtlijn daaraan stelt en

b. vervolgens conform dit document te handelen en hiervan verslag uit te brengen aan voornoemde instantie.

2. Ingeval drukvaten worden vervaardigd, waarvan het produkt PS.V groter is dan 200 bar.l, moet de in het eerste lid genoemde fabrikant aan de keuringsinstantie:

a. toegang verschaffen tot de plaatsen van fabricage en opslag opdat deze kan controleren of de fabrikant het bepaalde in artikel 13, eerste lid, van de richtlijn inachtneemt;

b. de gelegenheid bieden drukvaten te bemonsteren;

c. alle noodzakelijke inlichtingen, alsmede de documenten en dossiers, bedoeld in artikel 13, tweede lid, van de richtlijn, verstrekken.

HOOFDSTUK IV

Verkeer en gebruik

Artikel 10

1. Een drukvat moet vergezeld gaan van de in punt 2 van bijlage II van de richtlijn genoemde, door de fabrikant opgestelde handleiding.

2. Degene die een drukvat voorhanden heeft, aflevert, tentoonstelt of gebruikt is verplicht ervoor te zorgen dat dit in goede staat van onderhoud verkeert.

3. Een drukvat dient op passende wijze te zijn geïnstalleerd en mag niet voor een ander doel worden gebruikt dan waarvoor het bestemd is.

HOOFDSTUK V

Merk van afkeuring

Artikel 11

1. Het is verboden een op een drukvat aangebracht merk van afkeuring te verwijderen, te beschadigen of onleesbaar te maken.
2. Het in het eerste lid gestelde verbod geldt niet ten aanzien van ambtenaren die ingevolge artikel 12, eerste lid, eerste zin, van de wet ten aanzien van drukvaten een eenvoudige vorm aangewezen zijn.
3. Onze Minister kan ten aanzien van merken van afkeuring nadere bepalingen vaststellen.

Waarschuwingsplicht

Artikel 12

1. Indien bepaalde van een EG-merkteken voorziene en overeenkomstig hun bestemming gebruikte drukvaten naar het oordeel van Onze Minister gevaar opleveren voor de veiligheid of de gezondheid van personen, huisdieren of goederen, kan hij de fabrikant of diens in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde gelasten om de bezitters dan wel de vermoedelijke bezitters van die drukvaten onverwijld en op doeltreffende wijze op de hoogte te stellen van het gevaar.
2. Indien de fabrikant of de gevolmachtigde de krachtens het eerste lid gelaste maatregelen niet onverwijld of niet op doeltreffende wijze uitvoert, kan Onze Minister bedoelde maatregelen op kosten van de fabrikant of de gevolmachtigde treffen.
3. Onze Minister geeft van een krachtens dit artikel genomen maatregel en van de intrekking daarvan onverwijld kennis aan de betrokkenen, aan de Europese Commissie en in de Staatscourant.

Noodmaatregelen

Artikel 13

1. Indien Onze Minister constateert dat bepaalde drukvaten, die voorzien zijn van een EG-merkteken en overeenkomstig hun bestemming worden gebruikt, gevaar opleveren voor de veiligheid of gezondheid van personen, huisdieren, of goederen, kan hij:
 - a. een verbod uitvaardigen tot het vervaardigen, het in Nederland invoeren, het verhandelen en het afleveren van die drukvaten;
 - b. de fabrikant of diens in de Gemeenschap gevestigde gevolmachtigde verplichten om overeenkomstig de daarbij gegeven aanwijzingen passende maatregelen te nemen om die drukvaten zoveel mogelijk uit de handel te nemen.
2. Onze Minister neemt een maatregel krachtens het eerste lid in overeenstemming met Onze Ministers wie het mede aangaat.
3. Artikel 12, derde lid, is van overeenkomstige toepassing.
4. Een gedraging in strijd met een krachtens het eerste lid genomen maatregel is verboden.

HOOFDSTUK VI

Overgangs- en slotbepalingen

Artikel 14

Indien één van de artikelen of de bijlagen van de richtlijn, waarnaar in dit besluit wordt verwezen, wordt gewijzigd, maakt Onze Minister dit bekend in de Staatscourant; hij vermeldt daarbij met ingang van welke datum en met betrekking tot welke drukvaten de wijziging moet worden toegepast.

Artikel 15

Voor aanwijzing als keuringsinstantie krachtens artikel 5 van de wet komen slechts in aanmerking die instanties die in elk geval voldoen aan de in bijlage III van de richtlijn neergelegde voorwaarden.

Artikel 16

1. Het verbod, gesteld in artikel 10, derde lid, van de wet, geldt tot 1 juli 2002 niet voor het voorhanden hebben of gebruiken van drukvaten, welke vóór het tijdstip van inwerkingtreding van dit besluit in bedrijf zijn gesteld of in de handel zijn gebracht, behoudens,
 - a. indien zij na dat tijdstip een ingrijpende wijziging of reparatie hebben ondergaan,
 - b. indien zij zijn voorzien van een merk van afkeuring.
2. De in het eerste lid genoemde termijn kan door Onze Minister worden verlengd.

Artikel 17

Dit besluit treedt in werking met ingang van de dag na de datum van uitgifte van het Staatsblad waarin het wordt geplaatst.

Artikel 18

Dit besluit kan worden aangehaald als Besluit drukvaten van eenvoudige vorm.

Lasten en bevelen dat dit besluit met de daarbij behorende nota van toelichting in het Staatsblad zal worden geplaatst en dat daarvan afschrift zal worden gezonden aan de Raad van State.

's-Gravenhage, 24 augustus 1992

Beatrix

De Minister van Sociale Zaken en Werkgelegenheid,
B. De Vries

Uitgegeven de vijftiende september 1992

De Minister van Justitie,
E. M. H. Hirsch Ballin

Het advies van de Raad van State is openbaar gemaakt door terinzagelegging bij het Ministerie van Sociale Zaken en Werkgelegenheid.

Tevens zal het advies met de daarbij ter inzage gelegde stukken worden opgenomen in het bijvoegsel bij de Nederlandse Staatscourant van 13 oktober 1992, nr. 198

¹ Gewijzigd bij de Richtlijn van de Raad van 17 september 1990 (90/488/EEG, PbEG 1990, L270/25).

² zie noot 1.

NOTA VAN TOELICHTING

I. Algemeen

1. Inleiding

Het onderhavige besluit is gebaseerd op de Wet op de gevaarlijke werktuigen (WGW, Stb. 1952, 104) en strekt tot uitvoering van de Richtlijn van de Raad van de Europese Gemeenschappen van 25 juni 1987 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten inzake drukvaten van eenvoudige vorm (87/404/EEG, PbEG 1987, L220/48), hierna te noemen de richtlijn. De richtlijn heeft betrekking op in serie vervaardigde drukvaten van eenvoudige vorm, omschreven in artikel 1 van de richtlijn. Deze omschrijving is als kernbepaling overgenomen in de artikelen 1 en 2 van dit besluit.

Gekozen is voor een systematiek, waarbij in dit besluit rechtstreeks wordt verwezen naar de op onderdelen bijzonder gedetailleerde richtlijn en haar bijlagen.

2. Richtlijn 87/404/EEG

Doelstelling van de richtlijn is het harmoniseren van de nationale veiligheidsvoorschriften ten aanzien van drukvaten van eenvoudige vorm in de Lid-Staten om zodoende een einde te maken aan de huidige verscheidenheid aan voorschriften die leiden tot belemmeringen van het intracommunautaire handelsverkeer. Hierbij is het uitgangspunt dat de bestaande en gerechtvaardigde veiligheidsniveaus in de Lid-Staten niet worden verlaagd.

Normstelling

De richtlijn is de eerste die is opgesteld volgens de zogenaamde «nieuwe aanpak» van de Europese Gemeenschappen¹. Uitgangspunt van deze aanpak is, dat de harmonisatie van regelgeving beperkt wordt tot dwingende, in algemene bewoordingen geformuleerde voorschriften – essentiële veiligheidsvoorschriften genoemd – en dat de harmonisatie van de nadere uitwerking van die voorschriften – technische normen – gedelegeerd wordt aan de Europese normalisatie-instituten. Een belangrijk deel van de harmonisatie vindt zo dus plaats via de verwijzing naar (geharmoniseerde) normen.

Onder een geharmoniseerde norm verstaat de richtlijn een technische specificatie (Europese norm of harmoniseringsdocument) die door het Europees Comité voor Normalisatie (CEN) of het Europees Comité voor nationalisatie op het gebied van elektrotechniek (CENELEC), of door beiden is aanvaard overeenkomstig richtlijn 83/189/EEG, betreffende een informatieprocedure op het gebied van normen en technische voorschriften, alsmede overeenkomstig de Algemene richtsnoeren voor de samenwerking tussen de Commissie en deze beide instellingen die op 13 november 1984 werden ondertekend. Inachtneming van de door deze normalisatie-instellingen vastgestelde normen bij de vervaardiging van drukvaten van eenvoudige vorm levert een vermoeden op dat deze drukvaten voldoen aan de in bijlage I van de richtlijn opgenomen essentiële veiligheidseisen, waardoor ze na het aanbrengen van het EG-merkteken in beginsel vrij verhandelbaar zijn binnen de EG. Voor de fabrikanten biedt in de regel het vervaardigen van hun producten conform de geharmoniseerde normen een redelijke zekerheid dat deze producten voldoen aan deze essentiële eisen. Hierbij past echter wel de kanttekening dat een dergelijk vermoeden weerlegbaar is. Dit zal zich voordoen indien een norm is vastgesteld die niet of niet meer overeenstemt met de desbetreffende essentiële veiligheidseisen die gelden ten

¹ Deze richtlijn kan overigens volgens de Europese Commissie en het Europese Parlement nog niet geacht worden representatief te zijn voor deze «nieuwe aanpak», gezien de vele technische details, die er nog in zijn opgenomen.

Bron: op 19-6-87 door het Europese Parlement aangenomen resolutie (PB 87/C190/173).

aanzien van het produkt. De overheid (of de Commissie van de EG) die deze mening is toegedaan legt dit voor aan een daartoe bij richtlijn 83/189/EEG ingesteld Permanent Comité, dat dan onverwijld advies uit moet brengen (art. 6 richtlijn).

Wanneer de overheid constateert dat van een EG-merkteken voorzien en overeenkomstig hun bestemming gebruikte drukvaten gevaar opleveren, dan dient zij passende maatregelen te nemen om de drukvaten uit de handel te nemen of het in de handel brengen te verbieden of te beperken en de Commissie hiervan onverwijld op de hoogte te stellen, met vermelding van de redenen van deze beslissing en in het bijzonder of de niet-overeenstemming met de essentiële veiligheidsvoorschriften voortvloeit uit a. de niet-naleving van die voorschriften, doordat niet wordt beantwoord aan de normen, b. een verkeerde toepassing van die normen, of c. een leemte in de normen (art. 7 richtlijn).

De richtlijn bepaalt voorts dat de Lid-Staten het in de handel brengen en de ingebruikneming op hun grondgebied van drukvaten die aan de bepalingen van de richtlijn voldoen niet zullen belemmeren. (art. 4 richtlijn). Behalve dat de drukvaten geen gevaar mogen opleveren voor de veiligheid van personen, huisdieren of goederen (art. 2, eerste lid, richtlijn) moeten zij, afhankelijk van hun potentiële gevaarstelling (bepalend hiervoor is het produkt van de maximale bedrijfsdruk en de inhoud van het vat: PS.V), ofwel voldoen aan de in bijlage I van de richtlijn vermelde essentiële veiligheidseisen, ofwel zijn vervaardigd volgens de ter zake geldende regelen van goed vakmanschap in een van de Lid-Staten en zijn voorzien van de in punt 1 van bijlage II bedoelde opschriften (art. 3 richtlijn). Overigens laat de richtlijn de mogelijkheid open om voorschriften vast te stellen die nodig zijn voor de bescherming van de werknemers bij het gebruik van drukvaten, voorzover zulks geen wijzigingen van de drukvaten ten opzichte van de specificaties van de richtlijn inhoudt (art. 2, tweede lid, richtlijn). De veiligheidsbesluiten op basis van de Arbeidsomstandighedenwet (Stb. 1990, 94) vormen hiervoor de geëigende plaats.

Vervolgens wordt in hoofdstuk II aangegeven op welke wijze dient te worden nagegaan of aan bedoelde essentiële veiligheidseisen en de nadere uitwerking daarvan wordt voldaan.

In de hier beschreven certificatieprocedures (art. 8 e.v. richtlijn) wordt aangegeven wanneer en hoe de fabrikant of zijn gevolmachtigde de overeenstemming met de essentiële veiligheidsvoorschriften zal moeten aantonen. Dit is afhankelijk van de potentiële gevaarstelling van de drukvaten en het al dan niet toepassen van geharmoniseerde normen. Overigens zij hier opgemerkt dat de plaats waar en de wijze waarop de certificatieprocedures – in richtlijnen van latere datum ook wel conformiteitsbeoordelingsprocedures genoemd – geregeld zijn in de meer recente «nieuwe aanpak»-richtlijnen wel kan verschillen. Voor deze procedures kan bijvoorbeeld ook verwezen zijn naar een bijlage bij die richtlijnen, waarbij impliciet of expliciet rekening is gehouden met de uniforme procedurebeschrijving van het op 13 december 1990 totstandgekomen Besluit van de Raad van de EG, betreffende de modules voor de verschillende fasen van de conformiteitsbeoordelingsprocedures die in de richtlijnen voor technische harmonisatie moeten worden gebruikt (90/683/EEG, Pb L 380/13).

Hoofdstuk III stelt regels aan het EG-merkteken en over wat er dient te gebeuren als merktekens ten onrechte zijn aangebracht. Zie hiervoor onder andere de toelichting bij artikel 7 en 8 van het besluit.

Bij de richtlijn van de Raad van 17 september 1990 (90/488/EEG, PbEG 1990, L 270/25) is de (drukvaten-)richtlijn gewijzigd. Met de wijziging is alsnog voorzien in een overgangperiode van 2 jaar, waarin het toegestaan is drukvaten in de handel te brengen en/of in bedrijf te stellen die zijn vervaardigd volgens de nationale voorschriften die voor de toepassingsdatum van de richtlijn, i.e. 1 juli 1990, van kracht waren. De reden hiervoor is gelegen in de omstandigheid dat door het tot nog toe ontbreken van geharmoniseerde normen er te weinig tijd gegeven was om de daardoor verplichte EG-typeonderzoeksprocedure te volgen.

3. Implementatie

Basis voor de uitvoering van de onderhavige richtlijn vormen de artikelen 2, 3, 6 WGW en de in de Wet van 20 november 1991 tot wijziging van de WGW in verband met de uitvoering van enkele EEG-richtlijnen (Stb. 1991, 659) gewijzigde artikelen 4, 5 en 25a van de WGW. Deze noodzakelijke wetwijziging is een belangrijke oorzaak van de overschrijding van de implementatietermijnen.

Door de wijziging van artikel 25a is de mogelijkheid geopend dat in een algemene maatregel van bestuur EG-verplichtingen kunnen worden opgenomen die ook tot hetzelfde onderwerp gerekend kunnen worden als in artikelen 2 tot en met 6 van de wet bedoeld. Hoewel artikel 25a er niet in voorziet dat van de WGW wordt afgeweken, is het wel mogelijk aanvullingen op het in de WGW voorgestane systeem bij of krachtens a.m.v.b. te regelen. De onderhavige richtlijn verlangt op onderdelen dergelijke aanvullingen. Dit geldt in het bijzonder voor het in de richtlijn vervatte toezichtsinstrumentarium van keuringsinstanties. In de artikelsgewijze toelichting zal hier nader op worden ingegaan. De wijzigingen van artikel 4 en 5 van de WGW hebben respectievelijk tot gevolg, dat een typekeuring (EG-typeonderzoek) kan worden gecombineerd met, dan wel gevolgd door een stukskeuring (EG-keuring) en, dat fabrikanten met inachtneming van bepaalde voorwaarden hun produkten ook zonder voorafgaand typeonderzoek van een EG-merkteken kunnen voorzien, indien deze volgens hun verklaring overeenstemmen met de daaraan gestelde eisen («verklaring van overeenstemming» of «fabrikantenkeuring»). Vóór de wetwijziging was een fabrikantenkeuring, of -verklaring op basis van artikel 5, eerste lid van de wet niet mogelijk. De keuring was uitsluitend voorbehouden aan onafhankelijke derden, zoals een daartoe aangewezen keuringsinstantie.

De eerste richtlijn waarbij de noodzaak tot wijziging van de WGW aan het licht trad, is de Richtlijn van de Raad van de Europese Gemeenschappen van 22 december 1986 betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten inzake gemotoriseerde transportwerktuigen (Pb EG L 384). In het op de gewijzigde WGW gebaseerde Besluit gemotoriseerde transportwerktuigen (Stb. 1992, 77) is voor de eerste keer voorzien in de mogelijkheid van deze fabrikantenkeuring.

Op grond van het nieuwe art. 25a en vooruitlopend op een in voorbereiding zijnde herziening van de WGW zijn in dit besluit in de artikelen 12 en 13 bepalingen opgenomen die ook bij grote aantallen drukvaten het nemen van passende maatregelen mogelijk maken. Zie hiervoor tevens de artikelsgewijze toelichting. De hier genoemde artikelen zullen te zijner tijd hun ordelijke plaats in de herziene WGW krijgen. De maatregelen die op grond van de artikelen 12 en 19 van de WGW genomen kunnen worden, zoals het eisen van herstelling of behandeling, het aanbrengen van een merk van afkeuring of verzegeling, beperken zich namelijk tot

afzonderlijk bepaalde objecten en zijn niet in alle omstandigheden «passend» om uitvoering te geven aan artikel 7 van de richtlijn.

In een bijlage bij de nota van toelichting is een transponeringstabel opgenomen, waarin is aangegeven hoe en in welke artikelen de verschillende bepalingen van de richtlijn zijn verwerkt.

4. Dereguleringsstoets

Dit besluit is aan de hand van de relevante vragen van de beknopte vragenlijst, opgenomen in het Besluit Aanwijzingen inzake toetsing van ontwerpen van wet en van algemene maatregel van bestuur (Stcrt. 1985, 18) getoetst op dereguleringsaspecten.

Hieruit is gebleken dat tegen het Besluit geen bezwaren bestaan vanuit dereguleringsoogpunt.

Het besluit heeft geen bijzondere gevolgen voor de positie van vrouwen.

5. Adviesinstantie

Artikel 7 van de wet bepaalt dat, uitgezonderd in spoedgevallen, regelen ter uitvoering van artikelen 1, 2, 3 en 6 van deze wet, niet vastgesteld worden dan nadat de daarvoor in aanmerking komende belanghebbenden of organisaties voor belanghebbenden in de gelegenheid zijn gesteld te worden gehoord. Mede met het oog op de lopende infractieprocedure op grond van artikel 169 EEG Verdrag en het kabinetsstandpunt inzake de implementatie van EG-regelgeving in de nationale rechtsorde (Kamerstukken II 1990/91, 21 109, nrs. 34 en 43), welk standpunt inmiddels is neergelegd in het voorstel van wet tot wijziging van de Algemene wet bestuursrecht en de Bekendmakingswet in verband met implementatie van EG-regelgeving (Kamerstukken II 1991/92 22 690 nrs. 1 t/m 3), is de Arboraad bij brief van 28 februari 1992 op de hoogte gesteld van de inhoud van het «gebonden», dat wil zeggen weinig of geen beleidsruimte latende, implementatievoorstel. In zijn brief van 30 juni 1992 heeft de Arboraad laten weten dat het ontwerp-besluit met toelichting op de lijst van ingekomen stukken is geplaatst onder vermelding «ter kennisneming, de Commissie Internationale Zaken is ter kennisneming voorzien», waarna dit behandelingsvoorstel stilzwijgend is overgenomen op zijn vergadering van 16 april 1992.

I Artikelsgewijs

In het onderstaande zal artikelsgewijs worden ingegaan op de wijze waarop uitvoering is gegeven aan de richtlijn.

Artikelen 1 en 2

Teneinde ingevolge artikel 1, eerste lid, onder a van de WGW drukvaten van eenvoudige vorm onder het regiem van die wet te brengen, worden ze hiertoe in artikel 2 aangewezen. Hetgeen onder een drukvat van eenvoudige vorm – in dit besluit verder «drukvat» genoemd – dient te worden verstaan, sluit rechtstreeks aan bij datgene dat de richtlijn hieronder in artikel 1, tweede lid, verstaat.

Hierbij kan worden vermeld dat, aangezien een drukvat van eenvoudige vorm ertoe bestemd is om zonder vlambelasting onder druk lucht, dan wel stikstof te bevatten, er geen sprake is van een stoom- of dampstoestel in de zin van de Stoomwet en de daarop gebaseerde regelgeving. Kenmerkend hiervoor is immers dat er verhitte plaatsvindt van

water of andere vloeistoffen. Geen van bovengenoemde regelingen hebbende betrekking op houders voor drukloze opslag.

Artikel 3

Gelet op de huidige werkingssfeer van de WGW, kan met inachtneming van de in artikel 25 van de WGW opgenomen afstemmingsbepalingen met de onder het Ministerie van Economische Zaken ressorterende Mijnwet 1903 en de onder het Ministerie van Verkeer en Waterstaat ressorterende Schepenwet volstaan worden met aansluiting bij de in artikel 1, derde lid, van de richtlijn vermelde categorieën drukvaten waarop onderhavig besluit niet van toepassing is.

Artikel 4

Naast de in het eerste lid gestelde algemene voorschriften in het belang van de veiligheid en de gezondheid, dienen de meer risicovolle drukvaten van eenvoudige vorm waarvan het produkt van de maximale bedrijfsdruk en de inhoud van het vat groter is dan 50 bar.liter te voldoen aan de in de bijlage I van de richtlijn vermelde fundamentele veiligheids-eisen. Alle andere drukvaten dienen dan in elk geval volgens – niet nader uitgewerkt – goed vakmanschap te worden vervaardigd. Hierop dient niet het EG-merkteken te worden aangebracht, doch wel (eventueel op een kentekenplaat) voor identificatie en informatie van belang zijnde gegevens. Welke gegevens tenminste op elk drukvat dienen te worden vermeld staat aangegeven in Bijlage II, onder punt 1 van de richtlijn.

Artikel 5

Drukvaten van eenvoudige vorm die zijn voorzien van het EG-merkteken worden vermoed in overeenstemming te zijn met de essentiële veiligheidsvoorschriften. Het recht om dit merk aan te brengen ontstaat doordat het vat, hetzij volledig is vervaardigd volgens de nationale normen waarin de geharmoniseerde normen zijn overgezet, hetzij volledig overeenstemt met het type-goedgekeurde model. Hoewel het EG-merkteken niet bedoeld is als een kwaliteitsmerk of een merk van veiligheid, levert het toch wel het vermoeden dat de drukvaten bij invoer en ingebruikneming veilig zijn, waardoor een herhaling van reeds uitgevoerde controles overbodig wordt. Zoals reeds in het algemene deel van deze toelichting is uiteengezet betekent een en ander niet dat niet van overheidswege opgetreden kan worden, wanneer de vaten toch de veiligheid in gevaar – dreigen te – brengen. Zie hiervoor de artikelen 12 en 13.

Artikel 6

Dit artikel vormt de omzetting van artikel 8, eerste lid van de richtlijn en legt aan de fabrikant de verplichting op om, voordat tot vervaardiging conform de normen wordt overgegaan van drukvaten van een bepaalde categorie (het produkt PS.V dient groter te zijn dan 50 bar.l), hetzij een beoordeling te laten uitvoeren van het technisch constructiedossier, hetzij een model van het drukvat te onderwerpen aan een EG-typeonderzoek. Laatstgenoemd onderzoek is verplicht indien niet of niet-geheel conform de normen wordt vervaardigd. De inhoud van het technisch constructiedossier dient tenminste te voldoen aan het hetgeen daaromtrent is vermeld in Bijlage II, punt 3 van de richtlijn. Op grond van dit dossier wordt door de keuringsinstantie een verklaring van geschiktheid opgesteld en afgegeven. De verklaring van geschiktheid is natuurlijk geen automatisme en wordt niet afgegeven voor een dossier dat niet in

orde is. Wanneer dit laatste het geval is, lijkt het meest voor de hand te liggen dat het dossier in orde wordt gemaakt. Men kan ook ingevolge artikel 13 WGW in beroep gaan tegen de weigering de verklaring af te geven. Als certificaat van goedkeuring wordt in de bij dit besluit behorende ministeriële regeling namelijk ook de verklaring van geschiktheid aangemerkt. Een andere mogelijkheid die open staat is het EG-typeonderzoek. Het EG-typeonderzoek is de procedure door middel waarvan een erkende keuringsinstantie vaststelt en verklaart, dat het model van een drukvat voldoet aan de daarop betrekking hebbende bepaling van de richtlijn. De wijze waarop dit onderzoek dient te worden verricht is beschreven in artikel 10 van de richtlijn.

Artikel 7

Norm-conform of model-conform vervaardigde drukvaten dienen voordat zij in de handel worden gebracht een keuring te ondergaan. Indien zij de meeste gevaarspotentie bezitten (het produkt PS.V dient groter te zijn dan 3000 bar.l) is een EG-keuring verplicht. De inhoud van een dergelijke keuring is opgenomen in artikel 11 van de richtlijn. Het betreft een stukskeuring met als doel de overeenstemming te controleren en te certificeren van de drukvaten met de in artikel 5 bedoelde normen of met het goedgekeurde model. De keuringsinstantie geeft hierna een EG-keuringscertificaat af en brengt het EG-, Conformiteits-, of Overeenstemmingsmerkteken aan. Zijn de op deelde wijze vervaardigde drukvaten daarentegen minder «gevaarlijk» (het produkt PS.V is ten hoogste gelijk aan 3000 bar.l en groter dan 50 bar.l) dan bestaat er voor de fabrikant de keuze tussen genoemde EG-keuring of de zogenaamde procedure van de EG-verklaring van overeenstemming. Volgens deze laatstgenoemde procedure kan de fabrikant na een soort zelfkeuring, of fabrikantenkeuring, zelf het EG-merkteken op het vat aanbrengen. De eisen waaraan dit merkteken moet voldoen staan summier vermeld in artikel 16 van de richtlijn. Voorshands wordt een en ander bij ministeriële regeling ex artikel 4, vijfde lid, van de wet geregeld, totdat de in voorbereiding zijnde EG-verordening betreffende het aanbrengen en het gebruik van het EG-conformiteitsmerkteken in werking treedt.

Artikel 8

In artikel 15 van de richtlijn worden 4 mogelijkheden genoemd dat het EG-merkteken ten onrechte op een drukvat is aangebracht. Dit kan het geval zijn bij drukvaten:

- a. die niet in overeenstemming zijn met het goedgekeurde model,
- b. die in overeenstemming zijn met een goedgekeurd model, dat echter niet beantwoordt aan de essentiële veiligheidsvoorschriften,
- c. die voor wat de in artikel 6, onder a van dit besluit bedoelde drukvaten betreft, niet in overeenstemming zijn met de desbetreffende normen, of
- d. waarvoor de fabrikant niet aan de verplichtingen voldoet die krachtens artikel 9 van het besluit op hem rusten.

In voorkomend geval (in de Engelse tekst: where appropriate) zou de EG-typeverklaring dan ingetrokken moeten worden door de met het EG-toezicht belast instantie (de keuringsinstantie die de EG-typeverklaring heeft afgegeven)².

De procedure met betrekking tot de intrekking van de EG-typeverklaring wordt in artikel 8 van het besluit geregeld. Aan de verdere regeling inzake de beslissing tot intrekking is uitvoering gegeven in de ministeriële aanwijzingsbeschikking op grond van artikel 5 WGW. De keuringsinstantie is, zoals voornoemde beschikking voorschrijft, verplicht

² Dit kan ook een door een andere lid-staat aangemelde en in het buitenland gevestigde keuringsinstantie zijn. Dit artikel (8) heeft slechts betrekking op de door onze minister aangewezen instanties.

van deze beslissing melding te maken aan de overheid. De daartoe op grond van artikel 12 WGW aangewezen ambtenaren kunnen dan, indien noodzakelijk, merken van afkeuring aanbrengen op de bij de fabrikant of diens gemachtigde nog voorradige, dan wel op de in het gebruikers-circuit aanwezige drukvaten. Ten aanzien van het gebruik kan nog het volgende worden opgemerkt:

Drukvaten met EG-merkteken die zijn gefabriceerd vóór de intrekking van de typeverklaring en die reeds zijn verhandeld en door gebruikers in gebruik zijn genomen, zijn destijds voorzien van een geldig merk van goedkeuring. Het is binnen de huidige wettelijke constellatie niet mogelijk, maar ook niet nodig om deze merken, terwijl van mankementen of gevaar verder niets bekend is, alleen vanwege de intrekking van de typeverklaring ongeldig te verklaren. In dit besluit is overigens wel voorzien in de mogelijkheid dat drukvaten, die wel gevaar opleveren, uit de handel genomen worden. Zie de toelichting bij de artikelen 12 en 13. Het verbod van artikel 10, derde lid WGW heeft kortom voor reeds vóór de intrekking van de typeverklaring geproduceerde drukvaten alleen rechtsgevolg, indien de in dat artikel genoemde ambtenaren het merk van afkeuring op de bij de fabrikant of diens gemachtigde nog aanwezige vaten hebben aangebracht. Uiteraard handelt de fabrikant of diens gemachtigde, die drukvaten vervaardigt na intrekking van het certificaat van goedkeuring, c.q. de EG-typeverklaring in strijd met het verbod van artikel 10 WGW, tenzij op de hier geproduceerde drukvaten het zwaarste keuringsregime, nl. de EG-keuring, wordt toegepast. Dit betekent dan dat hij elk vat afzonderlijk zal moeten laten keuren.

Tegen de beslissing tot intrekking door de keuringsinstantie kan iedere belanghebbende, waaronder de fabrikant of diens gemachtigde (de houder van het EG-merkteken) beroep instellen bij Onze Minister. Voor een goed begrip zij opgemerkt, dat het hier alleen de beslissingen van de door Onze Minister aangewezen instanties betreft. Voor beslissingen genomen door een door een andere Lid-Staat aangewezen keuringsinstantie gelden immers de beroepsprocedures van die betreffende Lid-Staat.

Hoewel de WGW niet in de rechtsfiguur van intrekking voorziet, is de in artikel 13 WGW vermelde beroepsgang – via artikel 25a van de wet – in dit artikel van overeenkomstige toepassing verklaard.

Op grond van deze bepaling kan eveneens beroep tegen de weigering om de – bij ministeriële regeling als certificaat van goedkeuring aangeverkte – verklaring van geschiktheid, of het EG-keuringscertificaat af te geven, worden ingesteld.

Artikel 9

In dit artikel wordt, gedeeltelijk door verwijzing naar artikel 13 van de richtlijn, de procedure voor de EG-verklaring van overeenstemming geregeld.

Onverminderd hetgeen is bepaald in artikel 6, dient de fabrikant, die kiest voor de procedure van de EG-verklaring van overeenstemming – de zelfkeuring –, voordat begonnen kan worden met de productie van drukvaten waarop door hemzelf het EG-merkteken kan worden aangebracht, aan de keuringsinstantie een document te verstrekken, waarin onder meer de fabricage- en controlemiddelen en het tijdens de fabricage te verrichten passend onderzoek en passende proeven zijn beschreven. Over de wijze waarop aan dit onderzoek en deze proeven – in dit besluit produktielijnbewaking genoemd – wordt voldaan, dient hij evenzeer verslag uit te brengen.

Bij drukvaten met een produkt PS.V groter dan 200 bar.l zal hij tevens

de voornoemde keuringsinstantie toegang moeten verschaffen tot de plaatsen van fabricage en opslag. De richtlijn noemt dit onderzoek ter plaatse «EG-toezicht». De wijze waarop dit toezicht wordt uitgeoefend staat beschreven in artikel 14 van de richtlijn. Activiteiten die in het kader van deze produktielijnbewaking dienen te worden verricht zijn onder andere een beoordeling van het – voornoemde – door de fabrikant verstrekte document en van het technisch constructiedossier. Wanneer de keuringsinstantie recht van toegang heeft, zal hij bovendien tijdens de fabricage controleren of de fabrikant daadwerkelijk het ingevolge artikel 13, eerste lid, van de richtlijn genoemde onderzoek en de proeven op de juiste wijze uitvoert en zal zij zonder aankondiging voor controledoel-einden steekproeven nemen uit de drukvaten op de plaatsen van fabricage of opslag.

In schema ziet het deel van de certificatieprocedures, dat geregeld is in de artikelen 7 en 9 er als volgt uit:

PS.V in bar.l	EG-merkteken	procedure
≤ 50	–	–
50–200	door fabrikant	vvo
200–3000	door fabrikant	vvo + EG-toezicht
50–10.000	door Keuringsinstantie	EG-keuring

vvo = procedure van EG-verklaring van overeenstemming.

Met betrekking tot de verhouding tot artikel 12 van de WGW kan het volgende worden opgemerkt. Artikel 12 ziet op het uitoefenen van controle-bevoegdheden door ambtenaren bij zowel fabrikanten als gebruikers van gevaarlijke werktuigen en beveiligingsmiddelen. Hoewel genoemd artikel niet uitdrukkelijk de mogelijkheid biedt om ook andere dan ambtenaren met toezichthoudende bevoegdheden te belasten, dient het door de richtlijn voorgeschreven toezichthoudende instrumentarium als een aanvulling op het wettelijke systeem te worden beschouwd. Tussen de bevoegdheden van ambtenaren en keuringsinstanties, in het bijzonder ten aanzien van het verrichten van onderzoeken en proeven, lijkt enige overlap te bestaan. Toch is hier nog steeds een scheiding in aan te brengen. De controle als omschreven in artikel 12 WGW dient gezien te worden als een van overheidswege te hanteren repressief middel om bij een vermoeden dat er onveilige werktuigen bestaan te kunnen optreden in welk stadium van gebruik de werktuigen zich ook bevinden.

Daarentegen gaat het in artikelen 7 en 9 om een door fabrikanten en – door de overheid gecontroleerde – keuringsinstanties te samen, te bewerkstelligen uniform veiligheidsniveau van werktuigen, in casu drukvaten, en meer specifiek in artikel 9 om een door de richtlijnen voorgeschreven directe controle op de plaatsen van productie en opslag (produktielijnbewaking) door keuringsinstanties. De aan de keuringsinstantie op te leggen verplichting om op de door de betrokken richtlijn voorgeschreven wijze de toezichthoudende taak uit te oefenen, zal als voorwaarde bij de aanwijzing van de betrokken keuringsinstanties op grond van artikel 5 WGW worden opgenomen.

Artikel 10

In dit artikel zijn voorschriften voor het omgaan met drukvaten, het verkeer en gebruik, gegeven. De begrippen die de richtlijn in artikel 2, eerste lid, hanteert, te weten in de handel brengen en in gebruik nemen, vallen binnen het ruimere begrippenkader van de wet en dit besluit, dat

behalve afleveren ook «voorhanden hebben, vervoeren, gebruiken, onderhouden en tentoonstellen» omvat.

Artikel 11

Het hier gegeven verbod is ook terug te vinden in de andere uitvoeringsbesluiten van de wet en is een regeling die nader invulling geeft aan het bepaalde in artikel 12, derde lid van de wet. Overtreding van dit artikel is strafbaar gesteld in de Wet op de economische delicten (Stb. 1950, k258) (WED)

Artikel 12 en 13

Hoewel in het kader van het toezicht op de naleving van de wet en de opsporing en de vervolging van strafbare feiten ten aanzien van afzonderlijk identificeerbare drukvaten door de overheid instrumenten ter beschikking staan om het verkeer en gebruik van gevaarlijk geachte drukvaten in te perken (herbeoordeling, herstelling/behandeling, inbeslagneming), is het noodzakelijk om een bij de overheid en/of fabrikant (on)bekende groep bezitters (handelaren) van niet afzonderlijk identificeerbare drukvaten ervan op de hoogte te stellen dat deze vaten gevaarlijk worden geacht. Hiertoe is in navolging van artikel 21 van de Warenwet de mogelijkheid van een publiekrechtelijke waarschuwingsplicht opgenomen.

Van de nieuwe bevoegdheid zal gebruik worden gemaakt indien de ernst van het gevaar aanleiding geeft om niet te wachten op soortgelijke maatregelen die de fabrikant naar verwachting vrijwillig zal nemen vanuit zijn verantwoordelijkheid voor de door hem geproduceerde producten. Ook in die gevallen, waarin een fabrikant onwillig is bedoelde maatregelen te nemen of dit niet op doeltreffende wijze doet, heeft de overheid een instrument in handen om ten laste van de fabrikant, of diens gevolmachtigde waarschuwingen te doen uitgaan.

De artikelen 12 en 13 strekken ertoe uitvoering te kunnen geven aan de in artikel 7 van de richtlijn gegeven opdracht aan de Lid-Staten om passende maatregelen te nemen teneinde drukvaten uit de handel te nemen of de handel en het vrije verkeer ervan te beperken of te verbieden indien deze drukvaten, hoewel voorzien van een EG-merkteken en gebruikt overeenkomstig de bestemming, toch gevaar opleveren voor de veiligheid van personen, huisdieren of goederen.

In navolging van artikel 40 van de Wet milieugevaarlijke stoffen (Stb. 1985, 639) zal in dergelijke bijzondere omstandigheden een verbod op de in het eerste lid, onder a, genoemde handelingen kunnen worden uitgevaardigd. Dit verbod is via artikel 25a WGW in de WED gesanctioneerd.

Naast de waarschuwingsplicht van artikel 12 kan de fabrikant voorts verplicht worden om passende maatregelen te nemen om de betreffende drukvaten zoveel mogelijk uit de handel te nemen (artikel 13, eerste lid, onder b).

Genoemde maatregelen, die slechts zullen volgen voorzover de fabrikant niet vrijwillig tot dergelijke maatregelen overgaat, worden onder vermelding van de daaraan ten grondslag liggende redenen (zie hetgeen met betrekking tot artikel 7 richtlijn is vermeld in het Algemene deel van deze toelichting), onverwijld aan de betrokkenen en de Commissie van de EG gemeld en gepubliceerd in de Staatscourant.

Artikel 14

Het hier bepaalde maakt het mogelijk om – met name in verband met de aanpassing aan een eventuele wijziging in de conformiteitsbeoordeling – wijzigingen van artikelen of bijlagen van de richtlijn, op eenvoudige en snelle wijze in Nederland bekend te maken.

Artikel 15

Voor een aanwijzing als keuringsinstantie, hetgeen ingevolge artikel 5 van de WGW bij ministeriële beschikking geschiedt, zullen slechts instanties in aanmerking komen, die in elk geval voldoen aan de in bijlage III van de richtlijn opgenomen minimumcriteria. Deze criteria hebben onder meer betrekking op de vereiste onafhankelijkheid en deskundigheid van aan te wijzen instanties.

De criteria van bijlage III hebben een uitwerking gekregen in geharmoniseerde Europese normen (EN 45000 serie). In het kader van het te voeren aanwijzingsbeleid zullen de EN 45000-normen als leidraad worden gehanteerd.

Aan te wijzen instanties kunnen aantonen, dat zij voldoen aan deze normen door over de benodigde erkenningen van de Raad voor de Certificatie en Sterlab/Sterin te beschikken. De minister van Sociale Zaken en Werkgelegenheid zal, waar efficiënt en mogelijk, een dergelijke erkenning verlangen voordat tot een aanwijzing wordt overgegaan. Deze aanpak is in overeenstemming met het Ministerraadsbesluit over keuring en certificatie in een Europese context, waarover de Tweede Kamer is geïnformeerd bij brief van de Minister van Economische Zaken van 9 januari 1991 (Kamerstukken II 1990/91, 21 800 XIII, nr. 41).

Artikel 16

Dit artikel vloeit voort uit het bepaalde in artikel 24 van de wet. De richtlijn heeft tot doel onder het voorschrijven van een bepaald veiligheidsregime de belemmeringen weg te nemen voor het in de handel brengen van drukvaten van eenvoudige vorm. Dit betekent dat de richtlijn van toepassing is op in de Lid-Staten vervaardigde en op vanuit derde landen ingevoerde vaten, maar niet op in de Lid-Staten aanwezige reeds in gebruik genomen vaten. Het is aan de Lid-Staten overgelaten welk veiligheidsregime voor laatstgenoemde vaten zal gelden. Aangezien Nederland geen keuring en certificering van bedoelde vaten kent, en deze vaten ook, gezien de grote verspreiding en aantallen, zeer moeilijk te traceren en te controleren zijn, is voor de in gebruik zijnde drukvaten een ruime overgangperiode gekozen.

Artikel 17

Het tijdstip van inwerkingtreding van dit besluit is door de in de algemene toelichting beschreven omstandigheid ernstig vertraagd, maar valt toch nog kort na 1 juli 1992, zijnde het einde van de voor het in de handel brengen of in bedrijf stellen van – in voorraad zijnde – drukvaten toegestane overgangperiode, die in de wijzigingsrichtlijn van 17 september 1990 (90/488/EEG) is vastgesteld.

De Minister van Sociale Zaken en Werkgelegenheid,
B. de Vries

Konkordantietabel

In onderstaande tabel is aangegeven op welke wijze aan Richtlijn 87/404/EEG, zoals gewijzigd bij Richtlijn 90/488/EEG, uitvoering is gegeven.

Richtlijn	Besluit	WGW	mr/ab
art. 1.1 + 1.2	1 + 2		
1.3	3		
2.1	4.1, 10		
2.2	*		
3	4.2+3		
4	*		
5	5		
6	*		
7.1	12 + 13	12 + 19 WGW	
7.3		12 + 19 WGW	in ab
8.1 + 8.2	6 + 7		in mr
8.3			in mr
9.1	*		
9.2	15		in ab
9.3			in ab
10	6	> 10 richtlijn	
10.5			in ab
11	7.2+3b	> 11 richtlijn	in ab
12	7.3a	> 12 richtlijn	
13	9	> 13 richtlijn	
14			in ab
15	8.1		in ab
16			in mr
17	8.3+4, 12.3, 13.3	13 WGW	
18	17, *		

mr = ministeriële regeling,

ab = aanwijzingsbeschikking

* = behoeft geen uitvoering/zie toelichting