European

Commission européenne

ATEX 2014/34/EU GUIDELINES

Guide to application of the Directive 2014/34/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the law of the Member States relating to Equipment and Protective Systems intended for use in Potentially Explosive Atmospheres

2nd EDITION – December 2017

LIGNES DIRECTRICES ATEX 2014/34/UE

Lignes Directrices sur l'application de la directive 2014/34/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 Février 2014 sur l'harmonisation de la loi des États Membres concernant les Appareils et les Systèmes de Protection destinés être utilisés en Atmosphères Explosibles

2ème ÉDITION - Décembre 2017

This ATEX 2014/34/EU Guidelines have been drafted by:

the European Commission services: Mario Gabrielli Cossellu (general editor)

with the participation and support of the members of the "New ATEX Guidelines Editorial Group" (NAGEG): Ursula Aich, Joanna Frankowska, Michał Górny, Haimo Huhle, Xavier Lefebvre, Thierry Legrand, Frank Lienesch, Andrew Lunnon, Marie Poidevin, Siegfried Radandt, Jan Roed, Ron Sinclair, Martin Thedens

and approved by the ATEX 2014/34/EU Committee and Working Group in February-April 2016.

The second edition was issued in December 2017 to include the agreements reached at the ATEX Working Group meetings held on 3 July 2016 and 11 July 2017: see the "Consolidated minutes of the ATEX Working Group meetings" on the Commission's sectoral webpage on ATEX.

Brussels, ~~2014-2016~~2017

La présente version française en date du 13 février 2020 est en cours de validation par le Comité de Liaison des Équipements ATEX

Ce lignes directrices ATEX 2014/34/EU ont été préparés par :

les services de Commission Européenne : Mario Gabrielli Cossellu (éditeur général)

avec la participation et le support des membres de « du Groupe Éditorial Nouvelles Directives d'ATEX » (NAGEG) : Ursula Aich, Joanna Frankowska, Michał Górny, Haimo Huhle, Xavier Lefebvre, Thierry Legrand, Frank Lienesch, Andrew Lunnon, Marie Poidevin, Siegfried Radandt, Janv. Roed, Ron Sinclair, Martin Thedens

et approuvé par le Comité ATEX 2014/34/EU et le Groupe de Travail en février-avril 2016.

La deuxième édition a été publiée en décembre 2017 afin d'inclure les accords conclus aux réunions de groupe de travail ATEX qui se sont tenues les 3 juillet 2016 et 11 juillet 2017 : voir « les minutes consolidées des réunions de groupe de travail ATEX » sur la page Web sectorielle de la Commission ATEX.

Bruxelles, ~~2014-2016~~2017

PRELIMINARY NOTES

1. *These **ATEX Guidelines** are intended to be a manual for all parties directly or indirectly affected by **Directive 2014/34/EU** [1], commonly referred to as the ATEX ("Atmosphères explosibles") "product" directive, applicable from 20 April 2016, replacing the previous Directive 94/9/EC applicable from 1 July 2003 until 19 April 2016.*

2. *Readers' attention is drawn to the fact that these Guidelines are intended only to facilitate the application of Directive 2014/34/EU, and it is the relevant national transposition of the text of the Directive which is legally binding. However, this document does represent a reference for ensuring consistent application of the Directive by all interested parties and stakeholders. The ATEX Guidelines are intended to help ensure the free movement of products within the scope of the ATEX Directive in the European Union 2 by consensus amongst Member States' government experts and other parties concerned.*

3. *These Guidelines have been prepared by the competent services of the Directorate-General for Internal Market, Industry, Entrepreneurship and SMEs (DG Growth) 3, in co-operation with representatives and experts from EU Member States, European standardisation, notified bodies, industry and other relevant sectoral stakeholders, with the specific contribution of the "New ATEX Guidelines Editorial Group (NAGEG)". They are based on the last issue (4th Edition - September 2012 - Revision December 2013) of the Guidelines on the application of Directive 94/9/EC, applicable until 19 April 2016, as well as on other horizontal and vertical guidance documents.*

4. *The European Commission services will undertake to maintain these Guidelines. It is our goal to ensure that the information provided is both timely and accurate. If errors are brought to our attention, we will try to correct them as soon as possible. However, the Commission accepts no responsibility or liability whatsoever with regard to the information in this document.*

   This information is:
   - *of a general nature only and is not intended to address the specific circumstances of any particular individual or entity;*
   - *not necessarily comprehensive, complete, accurate or up-to-date;*
   - *sometimes refers to external information over which the Commission services have no control and for which the Commission assumes no responsibility;*
   - *not professional or legal advice.*

5. *All references to the CE marking and the EU declaration of conformity in these ATEX Guidelines relate only to the Directive 2014/34/EU. To place products falling under Directive 2014/34/EU in the European Union territory, all other relevant legislation must be applied.*

   *For wider information on the whole system, see the latest version of "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*", available in all the EU official languages on* http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027~~16210~~.

[1] Directive 2014/34/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (recast) (OJEU L 96, 29.3.2014, p. 309).

[2] According to the agreement related to the European Economic Area (EEA) (Decision of the Council and the Commission 94/1/EC of 13 December 1993, OJ L1, 3.1.1994, p.1), the territories of Iceland, Liechtenstein and Norway have to be considered, for the implementation of Directive 2014/34/EU, in the same right as of the EU territory. When this term, EU territory, is used in this Guide, the same applies to the EEA territory.

[3] The former Directorate-General for Enterprise and Industry, until 31 October 2014.

NOTES PRÉLIMINAIRES

1. *Ces **lignes directrices ATEX** sont destinées pour être un guide pour tous les parties affectées directement ou indirectement par la directive 2014/34/UE [1], généralement désignée sous le nom de la directive ATEX « produit » («Atmosphères explosibles»), applicable 20 avril 2016, substituant la Directive précédente 94/9/CE applicable depuis le 1er juillet 2003 jusqu'au 19 avril 2016.*

2. *L'attention des lecteurs est appelée sur le fait que ces lignes directrices sont destinées seulement à faciliter l'application de la directive 2014/34/UE, et c'est la transposition nationale appropriée du texte de la Directive qui a force de loi. Cependant, ce document représente une référence pour assurer l'application cohérente de la Directive par tous les ayants droit et dépositaires. Les lignes directrices ATEX sont destinées pour aider à assurer la libre circulation des produits étant dans le champ de la Directive ATEX dans l'Union Européenne 2 par consensus parmi des experts gouvernementaux des États Membres et d'autres usagers concernés.*

3. *Ces lignes directrices ont été préparées par les services compétents de la Direction Générale du Marché Intérieur, de l'Industrie, de l'Esprit d'Entreprise et des PME (DG de la Croissance) 3, en coopération avec des préposés du service et des experts des États Membres de l'UE, de la Normalisation Européenne, les Organismes Notifiés, de l'industrie et d'autres dépositaires sectoriels appropriés, avec la contribution particulière du « Groupe Éditorial des Nouvelles Lignes Directrices ATEX ». Elles sont basées sur la dernière publication (4ème Édition - Septembre 2012 - Révision de décembre 2013) des lignes directrices sur l'application de la Directive 94/9/CE, applicable jusqu'au 19 avril 2016, aussi bien que sur d'autres documents horizontaux et verticaux de recommandations.*

4. *Les services de Commission Européenne s'engageront à mettre à jour ces lignes directrices. C'est notre but pour assurer que les informations fournies sont opportunes et précises. Si des erreurs sont portées à notre connaissance, nous essayerons de les corriger dès que possible. Cependant, la Commission ne reçoit aucune responsabilité ou ni la moindre obligation en ce qui concerne l'information contenue dans ce document.*

   Cette information est :
   - *d'une nature générale seulement et n'est pas destiné pour adresser les circonstances particulières d'aucune personne ou entité particulière ;*
   - *pas nécessairement complet, complet, précis ou à jour ;*
   - *se rapporte parfois à l'information externe au-dessus dont les services de la Commission N'ont aucun contrôle et pour ce que la Commission n'assume aucune responsabilité ;*
   - *non professionnel ou conseil juridique.*

5. *Toutes références au marquage CE et à la déclaration UE de conformité dans ces lignes directrices ATEX concernent uniquement la directive 2014/34/UE. Pour mettre des produits relevant de la directive 2014/34/UE sur le territoire de l'Union Européenne, toute autre législation appropriée doit être appliquée.*
   Pour l'information plus détaillée sur le système entier, veuillez consulter la dernière version dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits » disponible dans toutes les langues officielles de l'UE sur ~~http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16210~~http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027.

[1] La directive 2014/34/UE du Parlement Européen et du Conseil du 26 février 2014 sur l'harmonisation des lois des États Membres concernant les appareils et les systèmes de protection destiné à être utilisés en atmosphères explosibles (remaniées) (JOUE L 96, 29.3.2014, P. 309).

[2] Selon la convention liée à l'Espace Économique Européen (EEE) (Décision du Conseil et de la Commission 94/1/CE du 13 décembre 1993, JO L1, 3.1.1994, p.1), aux territoires de l'Islande, au Liechtenstein et à la Norvège doivent être considérés, pour l'application de la directive 2014/34/UE, dans la même droite en date du territoire de l''UE. Quand ce terme, territoire de l'UE, est utilisé dans ce Guide, le même s'applique au territoire de l'EEE.

[3] L'ancienne Direction Générale de l'Entreprises et de l'Industrie, jusqu'au 31 octobre 2014.

6. Further guidance, especially concerning specific types of products, can be found on the European Commission's website on EUROPA regarding ATEX: http://ec.europa.eu/growth/sectors/mechanical-engineering/atex/. *Any query can be addressed to the GROW ATEX functional mailbox: GROW-DIR-ATEX@ec.europa.eu.*	6. D'autres recommandations, particulièrement au sujet des types particuliers de produits, peuvent être trouvés sur le site Web de la Commission Européenne sur EUROPA concernant ATEX : *http://ec.europa.eu/growth/sectors/mechanical-engineering/atex/*. Toute question peut être envoyée à la boîte aux lettres de la CROISSANCE ATEX : GROW-DIR-ATEX@ec.europa.eu.

INTRODUCTION

The objective of these ATEX Guidelines is to clarify certain matters and procedures referred to in Directive 2014/34/EU[1] concerning equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres. The Guidelines should be used in conjunction with the Directive itself and with the European Commission's document "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*"[4].

These Guidelines are not only for the use of Member States' competent authorities, but also by the main economic operators concerned, such as manufacturers, their trade associations, bodies in charge of the preparation of standards as well as those entrusted with the conformity assessment procedures.

First and foremost, this document must ensure that, when correctly applied, the Directive leads to the removal of obstacles and difficulties related to the free circulation (free movement) of goods within the European Union (EU) and the European Economic Area (EEA). It should be noted that the statements in these Guidelines refer only to the application of Directive 2014/34/EU unless otherwise indicated. All parties concerned should be aware of other requirements, which may also apply.

Directive 2014/34/EU is a total harmonisation directive and a "New Approach"[5] directive aligned to the New Legislative Framework. It lays down essential health and safety requirements and leaves it to standards, primarily European harmonised standards, to give technical expression of the relevant requirements contained in the Directive.

The ATEX Directive 2014/34/EU replaced the previous ATEX Directive 94/9/EC which was applicable between 1 July 2013 and 19 April 2016. As of 20 April 2016, Directive 2014/34/EU, as transposed into the national legislation of the EU Member States, is the sole legal instrument applicable.

The reader will want to be aware that where ATEX products are intended for use in a place of work, national and EU legislation, intended to ensure the safety of employees, will usually apply. In this respect different legislation applies to land based industries, the underground extraction of coal and other minerals, and offshore oil production[6].

[4] ~~http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16210~~http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027.

[5] Council Resolution of 7 May 1985 on a new approach to technical harmonization and standards (OJ C 136, 4.6.1985, p. 1).

[6] Among others, the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC of the European Parliament and of the Council of 16 December 1999 on minimum requirements for improving the safety and health protection of workers potentially at risk from explosive atmospheres (OJ L 23, 28.1.2000, p. 57).

INTRODUCTION

L'objectif de ces lignes directrice ATEX est de clarifier certains sujets et procédures visés à la directive 2014/34/UE[1] à propos des appareils et des systèmes de protection destinées à être utilisées en atmosphères explosives. Les lignes directrices devraient être utilisées en même temps que la directive elle-même et avec le document de la Commission européenne *« le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits »*[4].

Ces lignes directrices sont non seulement pour l'usage des autorités compétentes des États membres, mais également par les principaux opérateurs économiques concernés, comme des fabricants, leurs organisations syndicales professionnelles, des organismes de Normalisation aussi bien que ceux en charge des procédures d'évaluation de la conformité.

En premier lieu, ce document doit assurer que, une fois correctement appliquée, la directive mène à la suppression des obstacles et des difficultés liés à la libre circulation des marchandises dans l'Union européenne et dans l'Espace Économique Européen. Il convient de noter que les déclarations dans ces lignes directrices se réfèrent seulement à l'application de la directive 2014/34/UE sauf indication contraire. Toutes les parties concernées devraient se rendre compte d'autres exigences, qui peuvent également s'appliquer.

La directive 2014/34/UE est une directive d'harmonisation totale et est une directive « nouvel approche »[5] alignée sur le nouveau cadre législatif. Elle établit des exigences essentielles de santé et de sécurité et laisse le soin aux normes, principalement des normes harmonisées européenne, de donner l'expression technique des exigences appropriées contenues dans la directive.

La directive ATEX 2014/34/UE a remplacé la directive précédente ATEX 94/9/CE qui a été appliqué entre le 1er juillet 2013 et le 19 avril 2016. Depuis le 20 avril 2016, la directive 2014/34/UE, transposé dans la législation nationale des États membres de l'UE, est l'instrument unique juridiquement applicable.

Le lecteur devra être conscient que là où les produits ATEX sont destinés à être utilisés dans un lieu de travail, la règlementation nationale ou de l'UE relative à la sécurité des travailleurs, s'appliquera généralement. À cet égard, différente règlementation s'applique aux industries terrestres, d'extraction souterraine de charbons et autres minerais, et de production marine de pétrole[6].

[4] ~~http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16210~~http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027.

[5] Résolution du Conseil, du 7 mai 1985, concernant une nouvelle approche en matière d'harmonisation technique et de normalisation (OJ C 136, 4.6.1985, p. 1).

[6] Notamment, la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail » du Parlement et du Conseil européen du 16 décembre 1999 concernant les prescriptions minimales visant à améliorer la protection en matière de sécurité et de santé des travailleurs susceptibles d'être exposés au risque d'atmosphères explosives (OJ L 23, 28.1.2000, p. 57).

TABLE OF CONTENTS

Preamble to the ATEX Directive - The Citations and the Recitals

	§ 1	The citations
	§ 2	The legal basis of the ATEX Directive
	§ 3	The recitals
Recital 1	§ 4	The previous ATEX Directive
Recitals 2, 3	§ 5	The New Legislative Framework
Recitals 4, 5	§ 6	The scope of the ATEX Directive
Recital 6	§ 7	Health and safety
Recital 7	§ 8	Protection against explosion hazards
Recitals 8, 9	§ 9	Safety of ATEX equipment and protective systems: essential health and safety requirements
Recitals 10, 11, 12	§ 10	Responsibilities of economic operators
Recital 13	§ 11	Responsibilities of manufacturers: conformity assessment
Recitals 14, 15	§ 12	Responsibilities of importers
Recital 16	§ 13	Responsibilities of distributors
Recital 17	§ 14	Obligations of the manufacturer for economic operators
Recitals 18, 19	§ 15	Information and traceability of products for market surveillance
Recital 20	§ 16	Essential health and safety requirements: presumption of conformity from harmonised standards
Recital 21	§ 17	Formal objections to harmonised standards
Recital 22	§ 18	Conformity assessment procedures
Recitals 23, 24	§ 19	EU declaration of conformity
Recital 25	§ 20	The CE marking
Recitals 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35	§ 21	Conformity assessment bodies: notified bodies
Recitals 36, 37	§ 22	Compliance of products placed on the market and market surveillance
Recitals 38, 39, 40	§ 23	The safeguard clause procedure
Recitals 41, 42, 43, 44	§ 24	Implementing powers and procedures
Recitals 45, 46	§ 25	The ATEX Committee
Recital 47	§ 26	Implementing acts concerning measures on non-compliant products
Recital 48	§ 27	Enforcement: penalties
Recital 49	§ 28	Transitional arrangements
Recital 50	§ 29	Subsidiarity and proportionality

TABLE DES MATIÈRES

Préambule à la directive ATEX - les citations et les considérants

	§ 1	Les citations
	§ 2	La base juridique de la directive d'ATEX
	§ 3	Les considérants
Considérant 1	§ 4	La directive précédente ATEX
Considérants 2, 3	§ 5	Le nouveau cadre législatif
Considérants 4, 5	§ 6	Le champ d'application de la directive d'ATEX
Considérant 6	§ 7	Santé et sécurité
Considérant 7	§ 8	Protection contre des risques d'explosion
Considérants 8, 9	§ 9	Sécurité des appareils ATEX et des systèmes de protection : exigences essentielles de santé et sécurité
Considérants 10, 11, 12	§ 10	Responsabilités des opérateurs économiques
Considérant 13	§ 11	Responsabilités des fabricants : évaluation de la conformité
Considérants 14, 15	§ 12	Responsabilités des importateurs
Considérant 16	§ 13	Responsabilités des distributeurs
Considérant 17	§ 14	Obligations du fabricant pour les opérateurs économiques
Considérants 18, 19	§ 15	Information et traçabilité de produits pour la surveillance du marché
Considérant 20	§ 16	Exigences essentielles de santé et sécurité : présomption de la conformité des normes harmonisées
Considérant 21	§ 17	Objections formelles aux normes harmonisées
Considérant 22	§ 18	Procédures d'évaluation de la conformité
Considérants 23, 24	§ 19	Déclarations UE de conformité
Considérant 25	§ 20	Marquage CE
Considérants 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35	§ 21	Organismes d'évaluation de la conformité : organismes notifiés
Considérants 36, 37	§ 22	Conformité des produits mis sur le marché et la surveillance du marché
Considérants 38, 39, 40	§ 23	La procédure de clause de sauvegarde
Considérants 41, 42, 43, 44	§ 24	Pouvoirs et procédures d'exécution
Considérants 45, 46	§ 25	Le comité ATEX
Considérant 47	§ 26	Actes de mise en œuvre au sujet des mesures sur les produits non-conformes
Considérant 48	§ 27	Application : sanctions
Considérant 49	§ 28	Arrangements transitoires
Considérant 50	§ 29	Subsidiarité et proportionnalité

Recitals 51, 52 § 30 Transposition

The Articles of the ATEX Directive

§ 31 General provisions

Article 1 § 32 Products covered by the ATEX Directive

§ 33 Used, repaired or modified products and spare parts

§ 34 Place of intended use

§ 35 Interface to different potentially explosive atmospheres

§ 36 Safety devices, controlling devices and regulating devices as defined in Article 1(b)

§ 37 Products excluded from the scope of the ATEX Directive

§ 38 Examples of equipment not covered by Directive 2014/34/EU

Article 2 § 39 Definitions

§ 40 Equipment

§ 41 "Own" ignition source

§ 42 Non-electrical equipment

§ 43 Electrical equipment

§ 44 Combined equipment (assemblies)

§ 45 Protective systems

§ 46 Components

§ 47 Difference between equipment and components. Specific requirements given in the manual of products

§ 48 Examples and problems on equipment and components

§ 49 Explosive atmosphere and potentially explosive atmosphere

§ 50 Potentially explosive atmosphere in the sense of Directive 2014/34/EU

§ 51 Equipment group and category

§ 52 Intended use

§ 53 Making available on the market

§ 54 Placing on the market

§ 55 Manufacturer

§ 56 Authorised representative

§ 57 Importer

§ 58 Distributor

§ 59 Economic operators

§ 60 Technical specification

§ 61 Harmonised standard

Considérants 51, 52 § 30 Transposition

Les articles de la directive ATEX

§ 31 Dispositions générales

Article 1 § 32 Produits couverts par la directive ATEX

§ 33 Produits utilisés, réparés ou modifiés et pièces de rechange

§ 34 Emplacement d'utilisation prévue

§ 35 Interface entre des atmosphères explosibles différentes

§ 36 Dispositifs de sécurité, dispositifs de contrôle et dispositifs de réglages comme définis en article 1 (b)

§ 37 Produits exclus du champ d'application de la directive ATEX

§ 38 Exemples d'appareils non couverts par la directive 2014/34/UE

Article 2 § 39 Définitions

§ 40 Appareils

§ 41 Source « propre » d'inflammation

§ 42 Appareils non-électrique

§ 43 Appareils électrique

§ 44 Appareils combinés (assemblages)

§ 45 Systèmes de protection

§ 46 Composants

§ 47 Différence entre appareils et composants. Conditions spécifiques données du manuel des produits

§ 48 Exemples et problèmes entre appareils et composants

§ 49 Atmosphère explosive et atmosphère explosible

§ 50 Atmosphère explosible au sens de la directive 2014/34/UE

§ 51 Groupe et catégorie d'appareils

§ 52 Utilisation prévue

§ 53 Mise à disposition sur le marché

§ 54 Mise sur le marché

§ 55 Fabricant

§ 56 Mandataire

§ 57 Importateur

§ 58 Distributeur

§ 59 Opérateurs économiques

§ 60 Spécification technique

§ 61 Norme harmonisée

	§ 62 Accreditation and national accreditation body
	§ 63 Conformity assessment
	§ 64 Recall and withdrawal
	§ 65 Union harmonisation legislation
	§ 66 CE marking
Article 3	§ 67 Making available on the market and putting into service
	§ 68 Making available ATEX products on the market
	§ 69 Placing ATEX products on the market
	§ 70 Putting ATEX products into service
Article 4	§ 71 Essential health and safety requirements
Article 5	§ 72 Free movement
	§ 73 Obligations of economic operators
Article 6	§ 74 Obligations of manufacturers
	§ 75 Use of subcontractor services by a manufacturer
	§ 76 Manufacturers and conformity assessment based on quality assurance (Annex IV, Annex VII)
	§ 77 Certificates and CE marking without the name of the original manufacturer
	§ 78 Manufacturing of ATEX products for own use
	§ 79 The official languages of the European Union
Article 7	§ 80 Authorised representatives
Article 8	§ 81 Obligations of importers
Article 9	§ 82 Obligations of distributors
Article 10	§ 83 Obligations of manufacturers for importers and distributors
Article 11	§ 84 Identification of economic operators
	§ 85 Conformity of the product
Article 12	§ 86 Presumption of conformity of products
	§ 87 European harmonised standards in the Official Journal
	§ 88 Standardisation programme
Article 13	§ 89 Conformity assessment procedures
	§ 90 Conformity assessment procedures in the case of different categories within one product
	§ 91 Clarification for equipment with categories 2 or 3
	§ 92 Exceptional derogations of the conformity assessment procedures
Article 14	§ 93 EU declaration of conformity

	§ 62 Accréditation et organisme national d'accréditation
	§ 63 Évaluation de la conformité
	§ 64 Rappel et retrait
	§ 65 Législation d'harmonisation de l'Union
	§ 66 Marquage CE
Article 3	§ 67 Mise à disposition sur le marché et mise en service
	§ 68 Mise à disposition de produits ATEX sur le marché
	§ 69 Mise de produits ATEX sur le marché
	§ 70 Mise de produits ATEX en service
Article 4	§ 71 Exigence essentielles de santé et sécurité
Article 5	§ 72 Libre circulation
	§ 73 Obligations des opérateurs économiques
Article 6	§ 74 Obligations des fabricants
	§ 75 Utilisation des services de sous-traitant par un fabricant
	§ 76 Fabricants et évaluation de la conformité basée sur l'assurance qualité (annexe IV, annexe VII)
	§ 77 Attestation et marquage CE sans le nom du fabricant original
	§ 78 Fabrication de produits ATEX pour son propre usage
	§ 79 Les langues officielles de l'Union européenne
Article 7	§ 80 Mandataires
Article 8	§ 81 Obligations des importateurs
Article 9	§ 82 Obligations des distributeurs
Article 10	§ 83 Obligations des fabricants pour des importateurs et des distributeurs
Article 11	§ 84 Identification des opérateurs économiques
	§ 85 Conformité du produit
Article 12	§ 86 Présomption de la conformité des produits
	§ 87 Normes harmonisées Européennes dans le Journal officiel
	§ 88 Programme de Normalisation
Article 13	§ 89 Procédures d'évaluation de la conformité
	§ 90 Procédures d'évaluation de la conformité dans le cas d'un produit de différentes catégories
	§ 91 Clarification d'un appareil de catégories 2 ou 3
	§ 92 Dérogations exceptionnelles des procédures d'évaluation de la conformité
Article 14	§ 93 Déclaration UE de conformité

	§ 94 Written attestation of conformity for components
Articles 15, 16	*§ 95 The CE marking. Rules and conditions for affixing the CE marking and other markings*
	§ 96 Notification of conformity assessment bodies: notified bodies
Article 17	*§ 97 Notification*
Article 18	*§ 98 Notifying authorities*
Article 19	*§ 99 Requirements relating to notifying authorities*
Article 20	*§ 100 Information obligation on notifying authorities*
Article 21	*§ 101 Requirements relating to notified bodies*
Article 22	*§ 102 Presumption of conformity of notified bodies*
Article 23	*§ 103 Subsidiaries of and subcontracting by notified bodies*
Articles 24, 25	*§ 104 Application for notification and notification procedure*
Article 26	*§ 105 Identification numbers and lists of notified bodies. The NANDO database*
Article 27	*§ 106 Changes to notification*
Article 28	*§ 107 Challenge of the competence of notified bodies*
Article 29	*§ 108 Operational obligations of notified bodies*
	§ 109 Documents issued by the notified body
	§ 110 Provision of evaluation and test results with EU-type examination certificates
	§ 111 Acceptance of test results of manufacturers by a notified body
	§ 112 Minimum content of a European standardised ATEX test and assessment report
	§ 113 Retention of technical documentation
Article 30	*§ 114 Appeal against decisions of notified bodies*
Article 31	*§ 115 Information obligation on notified bodies*
Article 32	*§ 116 Exchange of experience*
Article 33	*§ 117 Coordination of notified bodies. The European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG)*
	§ 118 Status and use of ExNBG Clarification Sheets issued by the European ATEX Notified Bodies Group
	§ 119 EU market surveillance, control of products entering the EU market and EU safeguard procedure
Article 34	*§ 120 EU market surveillance and control of products entering the EU market*
Article 35	*§ 121 Procedure for dealing with products presenting a risk at national level*

	§ 94 Attestation écrite de conformité pour des composants
Articles 15, 16	§ 95 Marquage CE. Règles et conditions afin d'apposer le marquage CE et autres marquages
	§ 96 Notification des organismes d'évaluation de la conformité : organismes notifiés
Articles 17	§ 97 Notification
Articles 18	§ 98 Autorités notifiantes
Articles 19	§ 99 Exigences relatives aux autorités notifiantes
Articles 20	§ 100 Obligation d'information des autorités notifiantes
Articles 21	§ 101 Exigences relatives aux organismes notifiés
Articles 22	§ 102 Présomption de la conformité des organismes notifiés
Articles 23	§ 103 Filiales et sous-traitance par les organismes notifiés
Articles 24, 25	§ 104 Demande de notification et de procédure de notification
Articles 26	§ 105 Numéros d'identification et listes des organismes notifiés. La base de données de NANDO
Articles 27	§ 106 Modifications de la notification
Articles 28	§ 107 Contestation de la compétence des organismes notifiés
Articles 29	§ 108 Obligations opérationnelles des organismes notifiés
	§ 109 Documents émis l'organisme notifié
	§ 110 Fourniture des résultats de l'évaluation et des essais avec les attestations d'examen UE de type
	§ 111 Acceptation des résultats des essais des fabricants par un organisme notifié
	§112 Contenu minimum d'un rapport d'évaluation et d'essais ATEX normalisé Européen
	§ 113 Conservation de la documentation technique
Articles 30	§ 114 Appel contre des décisions des organismes notifiés
Articles 31	§ 115 Obligation d'information des organismes notifiés
Articles 32	§ 116 Échange d'expérience
Articles 33	§ 117 Coordination des organismes notifiés. Groupe des organismes notifiés européens ATEX (ExNBG)
	§ 118 Status et 'utilisation des feuilles de clarification ExNBG émises par groupe des organismes notifiés européens ATEX
	§ 119 Surveillance du marché UE, contrôle des produits entrant sur le marché de l'UE et procédure de sauvegarde de l'UE
Articles 34	§ 120 Surveillance du marché UE et contrôle des produits entrant sur le marché de l'UE
Articles 35	§ 121 Procédure de traitement des produits présentant un risque au niveau national

Article 36	§ 122 EU safeguard procedure
Article 37	§ 123 Compliant products which present a risk
Article 38	§ 124 Formal non-compliance
	§ 125 Committee, transitional and final provisions
Article 39	§ 126 The ATEX Committee
Article 40	§ 127 Enforcement: penalties
Article 41	§ 128 Transitional provisions
Article 42	§ 129 Transposition
Article 43	§ 130 Repeal
Article 44	§ 131 Entry into force and application
Article 45	§ 132 Addresses and signatories of the Directive

The Annexes to the ATEX Directive

Annex I - Criteria determining the classification of equipment-groups into categories

§ 133 Classification of equipment-groups into categories

1. Equipment-group I

§ 134 Equipment-group I, category M1

§ 135 Equipment-group I, category M2

2. Equipment-group II

§ 136 Equipment-group II, category 1

§ 137 Equipment-group II, category 2

§ 138 Equipment-group II, category 3

Annex II - Essential health and safety requirements relating to the design and construction of equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres

§ 139 Essential health and safety requirements

§ 140 Preliminary observations

1. Common requirements for Equipment and protective systems

1.0.	§ 141 General requirements
1.0.1., 1.0.2.	§ 142 Principles of integrated explosion safety. Risk assessment for ATEX products
1.0.3., 1.0.4.	§ 143 Special conditions: checking, maintenance, surrounding area
1.0.5.	§ 144 Marking
	§ 145 CE marking
	§ 146 Supplementary/specific marking
	§ 147 Additional marking for standards

Articles 36	§ 122 Procédure de sauvegarde de l'UE
Articles 37	§ 123 Produits conformes qui présentent un risque
Articles 38	§ 124 Non-conformité formelle
	§ 125 Dispositions transitoires et finales du Comité
Articles 39	§ 126 Comité ATEX
Articles 40	§ 127 Application : Sanctions
Articles 41	§ 128 Dispositions transitoires
Articles 42	§ 129 Transposition
Articles 43	§ 130 Rappel
Articles 44	§ 131 Entrée en vigueur et application
Articles 45	§ 132 Destinataires et signataires de la directive

Les annexes de la directive ATEX

Annexe I - Critères déterminant la classification des groupes d'appareils en catégories

§ 133 Classification des groupes d'appareils en catégories

1. Groupes d'appareils I

§ 134 Groupes d'appareils I, catégorie M1

§ 135 Groupes d'appareils I, catégorie M2

2. Groupes d'appareils II

§ 136 Groupes d'appareils II, catégorie 1

§ 137 Groupes d'appareils II, catégorie 2

§ 138 Groupes d'appareils II , catégorie 3

Annexe II - Exigences essentielles en ce qui concerne la santé et la sécurité pour la conception et la construction d'appareils et de systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles

§ 139 Exigences essentielles de santé et sécurité

§ 140 Observations préliminaires

1. Exigences communes pour les appareils et les systèmes de protection

1,0.	§ 141 Exigences générales
1.0.1., 1.0.2.	§ 142 Principes de la sécurité intégrée contre les explosions. Évaluation de risques pour des produits ATEX
1.0.3., 1.0.4.	§ 143 Conditions spéciales : contrôle, maintenance, zone environnante
1.0.5.	§ 144 Marquage
	§ 145 Marquage CE
	§ 146 Marquage supplémentaire et spécifique
	§ 147 Marquage normatif complémentaire

	§ 148 Marking of small products
	§ 149 Marking of components
	§ 150 Marking of assemblies
1.0.6.	§ 151 Instructions
1.1., 1.1.1, 1.1.2., 1.1.3	§ 152 Selection of materials
1.2., 1.2.1., 1.2.2.	§ 153 Design and construction
1.2.3.	§ 154 Enclosed structures and prevention of leaks
1.2.4	§ 155 Dust deposits
1.2.5	§ 156 Additional means of protection
1.2.6	§ 157 Safe opening
1.2.7	§ 158 Protection against other hazards
1.2.8	§ 159 Overloading of equipment
1.2.9	§ 160 Flameproof enclosure systems
1.3.	§ 161 Potential ignition sources
1.3.1.	§ 162 Hazards arising from different ignition sources
1.3.2.	§ 163 Hazards arising from static electricity
1.3.3.	§ 164 Hazards arising from stray electric and leakage currents
1.3.4.	§ 165 Hazards arising from overheating
1.3.5.	§ 166 Hazards arising from pressure compensation operations
1.4., 1.4.1., 1.4.2.	§ 167 Hazards arising from external effects
1.5., 1.5.1., 1.5.2., 1.5.3.	§ 168 Requirements in respect of safety-related devices
1.5.4.	§ 169 Control and display units
1.5.5., 1.5.6, 1.5.7.	§ 170 Requirements in respect of devices with a measuring function for explosion protection
1.5.8.	§ 171 Risks arising from software
1.6., 1.6.1., 1.6.2.	§ 172 Integration of safety requirements relating to the system
1.6.3.	§ 173 Hazards arising from power failure
1.6.4.	§ 174 Hazards arising from connections
1.6.5.	§ 175 Placing of warning devices as part of equipment
2. Supplementary requirements in respect of equipment	
	§ 176 Supplementary requirements in respect of equipment
3. Supplementary requirements in respect of protective systems	
	§ 177 Supplementary requirements in respect of protective systems
Annex III - Module B: EU-type examination	
1., 2.	§ 178 EU-type examination

	§ 148 Marquage des petits produits
	§ 149 Marquage des composants
	§ 150 Marquage des assemblages
1.0.6.	§ 151 Instructions
1,1., 1.1.1, 1.1.2., 1.1.3	§ 152 Sélection des matériaux
1,2., 1.2.1., 1.2.2.	§ 153 Conception et fabrication
1.2.3.	§ 154 Mode de construction fermée et prévention des défauts d'étanchéité
1.2.4	§ 155 Dépôts de poussières
1.2.5	§ 156 Moyens de protection supplémentaires
1.2.6	§ 157 Ouverture sans danger
1.2.7	§ 158 Protection contre d'autres risques
1.2.8	§ 159 Surcharge des appareils
1.2.9	§ 160 Systèmes d'enveloppe antidéflagrante
1,3.	§ 161 Sources potentielles d'inflammation
1.3.1.	§ 162 Dangers provenant de diverses sources d'inflammation
1.3.2.	§ 163 Dangers provenant de l'électricité statique
1.3.3.	§ 164 Dangers provenant des courants électriques parasites et des fuites
1.3.4.	§ 165 Danger provenant d'un échauffement inacceptable
1.3.5.	§ 166 Danger provenant des équilibrages de pression
1,4., 1.4.1., 1.4.2.	§ 167 Dangers dus à des influences perturbatrices extérieures
1,5., 1.5.1., 1.5.2., 1.5.3.	§ 168 Exigences pour les équipements qui contribuent à la sécurité
1.5.4.	§ 169 Dispositifs d'affichage et de commande
1.5.5., 1.5.6, 1.5.7.	§ 170 Exigences applicables aux dispositifs ayant une fonction de mesurage destinés à la protection contre les explosions
1.5.8.	§ 171 Risques provenant du logiciel
1,6., 1.6.1., 1.6.2.	§ 172 Prise en compte des exigences de sécurité du système
1.6.3.	§ 173 Dangers résultant de coupures d'énergie
1.6.4.	§ 174 Risques dus aux pièces de raccordement
1.6.5.	§ 175 Mise en place de dispositifs d'alarme faisant partie d'un appareil
2. Exigences supplémentaires pour les appareils	
	§ 176 Exigences supplémentaires pour les appareils
3. Exigences supplémentaires pour les systèmes de protection	
	§ 177 Exigences supplémentaires pour les systèmes de protection
Annexe III - Module B:	Examen UE de type
1., 2.	§ 178 Examen UE de type

3. § 179 The application for EU-type examination

4. § 180 Tasks to be performed by the notified body

5. § 181 The evaluation report

6. § 182 The EU-type examination certificate

§ 183 The EU-type examination certificate and the responsibilities of stakeholders

7. § 184 Changes and modifications

8. § 185 Obligations for the notified body

§ 186 Validity of EU-type examination certificates

9. § 187 Obligations for the manufacturer

10. § 188 Authorised representative

Annex IV - Module D: Conformity to type based on quality assurance of the production process

1. § 189 Conformity to type based on quality assurance of the production process

2. § 190 Manufacturing

3. § 191 Quality system

4. § 192 Surveillance under the responsibility of the notified body

5. § 193 CE-marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

6. § 194 Obligations for the manufacturer: retention of documentation - quality assurance

7. § 195 Obligations for the notified body

8. § 196 Authorised representative

Annex V - Module F: Conformity to type based on product verification

1. § 197 Conformity to type based on product verification

2. § 198 Manufacturing

3., 4. § 199 Verification

5. § 200 CE-marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

6. § 201 The notified body's identification number

7. § 202 Authorised representative

Annex VI - Module C1: Conformity to type based on internal production control plus supervised product testing

1. § 203 Conformity to type based on internal production control plus supervised product testing

2. § 204 Manufacturing

3. § 205 Product checks

4. § 206 CE-marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

3. § 179 La demande d'examen UE de type

4. § 180 Tâches devant être réalisée par l'organisme notifié

5. § 181 Rapport d'évaluation

6. § 182 L'attestation d'examen UE de type

§ 183 L'attestation d'examen UE de type et les responsabilités des parties prenantes

7. § 184 Changements et modifications

8. § 185 Obligations de l'organisme notifié

§ 186 Validité de l'attestation d'examen UE de type

9. § 187 Obligations du fabricant

10. § 188 Mandataire

Annexe IV - Module D : conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité de la production

1. § 189 Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité de la production

2. § 190 Fabrication

3. § 191 Système qualité

4. § 192 Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

5. § 193 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

6. § 194 Obligations du fabricant : conservation de la documentation – assurance qualité

7. § 195 Obligations de l'organisme notifié

8. § 196 Mandataire

Annexe V - Module F : Conformité au type sur la base de la vérification du produit

1. § 197 Conformité au type sur la base de la vérification du produit

2. § 198 Fabrication

3., 4. § 199 Vérification

5. § 200 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

6. § 201 Le numéro d'identification de l'organisme notifié

7. § 202 Mandataire

Annexe VI - Module C1 : Conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de l'essai supervisé du produit

1. § 203 Conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de l'essai supervisé du produit

2. § 204 Fabrication

3. § 205 Contrôles du produit

4. § 206 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

5. § 207 Authorised representative

Annex VII - Module E: Conformity to type based on product quality assurance

1. § 208 Conformity to type based on product quality assurance
2. § 209 Manufacturing
3. § 210 Quality system
4. § 211 Surveillance under the responsibility of the notified body
5. § 212 CE-marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity
6. § 213 Obligations for the manufacturer
7. § 214 Obligations for the notified body
8. § 215 Authorised representative

Annex VIII - Module A: Internal product control

1. § 216 Internal product control
2. § 217 Technical documentation
3. § 218 Manufacturing
4. § 219 CE-marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity
5. § 220 Authorised representative

Annex IX - Module G: Conformity based on unit verification

1. § 221 Conformity based on unit verification
2. § 222 Technical documentation
3. § 223 Manufacturing
4. § 224 Verification
5. § 225 CE-marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity
6. § 226 Authorised representative

Annex X - EU declaration of conformity

§ 227 The EU declaration of conformity

Annex XI

§ 228 References of the repealed Directive

Annex XII - Correlation table

§ 229 Correlation table

Statement of the European Parliament

§ 230 Statement of the European Parliament

Application of Directive 2014/34/EU alongside others that may apply

§ 231 Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU (EMC)

§ 232 Low Voltage Directive 2014/35/EU (LVD)

5. § 207 Mandataire

Annexe VII - Module E : Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit

1. § 208 Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit
2. § 209 Fabrication
3. § 210 Système de qualité
4. § 211 Surveillance du sous la responsabilité de l'organisme notifié
5. § 212 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité
6. § 213 Obligations du fabricant
7. § 214 Obligations de l'organisme notifié
8. § 215 Mandataire

Annexe VIII - Module A : Contrôle interne de la production

1. § 216 Contrôle interne de la production
2. § 217 Documentation technique
3. § 218 Fabrication
4. § 219 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité
5. § 220 Mandataire

Annexe IX - Module G : Conformité sur la base de la vérification à l'unité

1. § 221 Conformité sur la base de la vérification à l'unité
2. § 222 Documentation technique
3. § 223 Fabrication
4. § 224 Vérification
5. § 225 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité
6. § 226 Mandataire

Annexe X - Déclaration UE de conformité

§ 227 La déclaration UE de conformité

Annexe XI

§ 228 Références de la directive abrogée

Annexe XII - Tableau de correspondance

§ 229 Tableau de correspondance

Déclaration du Parlement européen

§ 230 Déclaration du Parlement européen

Application de la directive 2014/34/UE à côté d'autres qui peut s'appliquer

§ 231 Directive Compatibilité Électromagnétique 2014/30/UE (CEM)

§ 232 Directive Basse Tension 2014/35/UE (LVD)

§ 233 Machinery Directive 2006/42/EC

§ 234 Transport of Dangerous Goods Directives 2008/68/EC and 98/91/EC (ADR)

§ 235 Personal Protective Equipment Directive 89/686/EEC (PPE)

§ 236 Pressure Equipment Directive 2014/68/EU (PED) and Simple Pressure Vessels Directive 2014/29/EU (SPVD)

§ 237 ~~Simple Pressure Vessels~~ Radio Equipment Directive 2014/~~29~~53/EU (~~SPVD~~RED)

§ 238 Gas Appliances Directive 2009/142/EC (GAD)

§ 239 Construction Products Regulation (EU) No 305/2011 (CPR)

§ 240 Marine Equipment Directive 2014/90/EU (MED)

Application of Directive 2014/34/EU to specific equipment

§ 241 Inerting systems

§ 242 Paint spray booths

§ 243 Filter units and vented silo bins

§ 244 Gas turbines

§ 245 Steam turbines

§ 246 Petrol pumps

§ 247 Cables

§ 248 Rotating mechanical seals

§ 249 Bucket elevators

§ 250 Fork lift trucks

§ 251 Transportable, pressurised cabins ("modules")

§ 252 Automatically lubricating systems

§ 253 Electrical trace heating systems

§ 254 Motor protection for category 3 motors

§ 255 Wi-Fi access points

§ 256 Refrigerators and storage cabinets for volatile substances

Borderline list – ATEX products

Specific marking of explosion protection (Ɛx) drawn from Directive 84/47/EEC

Useful websites

§ 233 Directive Machines 2006/42/CE

§ 234 Directives Transport de Marchandises des Dangereuses 2008/68/CE et 98/91/CE (ADR)

§ 235 Directive Équipement Protection Individuel 89/686/CEE (EPI)

§ 236 Directive Équipement Sous Pression 2014/68/UE (ESP) et Directive récipients à pression simple 2014/29/UE (SPVD)

§ 237 Directive équipement radio~~récipients à pression simple~~ 2014/53~~29~~/UE (RED~~SPVD~~)

§ 238 Directive appareils à gaz 2009/142/CE (GAD)

§ 239 Règlement de produits de construction (UE) N° 305/2011 (CPR)

§ 240 Directive Équipements Marins 2014/90/UE (MED)

Application de la directive 2014/34/UE aux appareils particuliers

§ 241 Systèmes d'inertage

§ 242 Cabines de pulvérisation de peinture

§ 243 Unités de filtrage du et réservoirs de silo ventilés

§ 244 Turbines à gaz

§ 245 Turbines à vapeur

§ 246 Pompes à essence

§ 247 Câbles

§ 248 Joints mécaniques tournants

§ 249 Élévateurs à godets

§ 250 Chariots élévateurs

§ 251 Cabines transportable et pressurisées (« modules »)

§ 252 Systèmes automatiquement de lubrification

§ 253 Systèmes de chauffage électriques de traçage

§ 254 Protection de moteur de catégorie 3

§ 255 Points d'accès WiFi

§ 256 Réfrigérateurs et meubles de rangement pour substances volatiles

Liste des produits ATEX à la limite « Borderline list » - produits ATEX

Marquage particulier de protection contre l'explosion (Ɛx) issue de la directive 84/47/CEE

Sites Web utiles

DIRECTIVE 2014/34/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL

of 26 February 2014

on the harmonisation of the laws of the Member States relating to equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (recast)

(Text with EEA relevance)

PREAMBLE TO THE ATEX DIRECTIVE - THE CITATIONS AND THE RECITALS

§ 1 The citations

The citations included in the preamble to the ATEX Directive 2014/34/EU indicate the legal basis of the Directive, the opinions expressed by the relevant consultative Committee and the procedure according to which the Directive was adopted.

THE EUROPEAN PARLIAMENT AND THE COUNCIL OF THE EUROPEAN UNION,

Having regard to the Treaty on the Functioning of the European Union, and in particular Article 114 thereof,

Having regard to the proposal from the European Commission,

After transmission of the draft legislative act to the national parliaments,

Having regard to the opinion of the European Economic and Social Committee (1),

Acting in accordance with the ordinary legislative procedure (2),

_____

(1) OJ C 181, 21.6.2012, p. 105.

(2) Position of the European Parliament of 5 February 2014.

§ 2 The legal basis of the ATEX Directive

The legal basis of the ATEX Directive 2014/34/EU is provided by Article 114 of the Treaty on the Functioning of the European Union (TFEU)[7] (ex-Article 95 of the EC Treaty)[8] that enables the European Union to adopt measures to harmonise the legislation of the Member States in order to ensure the establishment and functioning of the single internal market.

Such measures must take as a basis the highest possible level of protection of the health and safety of people and of the environment. The Directive thus has a dual objective: to permit the free movement of products with the internal market whilst ensuring a high level of protection of health and safety.

DIRECTIVE 2014/34/UE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL

du 26 février 2014

relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (refonte)

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

PRÉAMBULE À LA DIRECTIVE ATEX - LES CITATIONS ET LES CONSIDÉRANTS

§ 1 Les citations

Les citations comprises dans le préambule de la directive ATEX 2014/34/EU indiquent la base juridique de la directive, des avis exprimés par le Comité consultatif approprié et de la procédure selon lesquels la directive a été adoptée.

LE PARLEMENT EUROPÉEN ET LE CONSEIL DE L'UNION EUROPÉENNE,

vu le traité sur le fonctionnement de l'Union européenne, et notamment son article 114,

vu la proposition de la Commission européenne,

après transmission du projet d'acte législatif aux parlements nationaux,

vu l'avis du Comité économique et social européen (1),

statuant conformément à la procédure législative ordinaire (2),

_____

(1) JO C 181 du 21.6.2012, p. 105.

(2) Position du Parlement européen du 5 février 2014

§ 2 La base juridique de la directive ATEX

La base juridique de la directive ATEX 2014/34/EU est prévue par l'article 114 du Traité sur le fonctionnement de l'Union Européenne (TFUE)[7] (ex-Article 95 du traité CE)[8] qui permet à l'Union européenne d'adopter des mesures d'harmonisation de la législation des États membres afin d'assurer l'établissement et le fonctionnement du marché intérieur unique.

De telles mesures doivent prendre comme base le niveau plus élevé possible de la protection de la santé et sécurité des personnes et de l'environnement. La directive a ainsi un double objectif : permettre la libre circulation des produits au sein du marché intérieur tout en assurant un haut niveau de la protection de la santé et sécurité.

Following the proposal by the European Commission, the Directive was adopted by the European Parliament and the Council of the European Union after consulting the European Economic and Social Committee, according to the ordinary legislative procedure (formerly known as "co-decision") set out in Article 294 of the TFEU.

The footnotes to the citation give the references and dates of the successive steps of the procedure. The text of the ATEX Directive 2014/34/EU was published on the Official Journal of the European Union (OJEU) L 96, 29.3.2014, p. 309.

[7] OJ C 326, 26.10.2012, p. 47.

[8] Sometimes the ATEX "product" Directive (94/9/EC until 19 April 2016; 2014/34/EU as by 20 April 2016) is still referred to as “the ATEX 95 Directive”, when the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC is mentioned as "the ATEX 137 Directive", being based on the Article 153 of the TFEU (ex-Article 137 of the EC Treaty).

§ 3 The recitals

The recitals, also known as *consideranda*, introduce the main provisions of the Directive and present the reasons for their adoption. Some of the recitals explain the changes that have been made in the new ATEX Directive 2014/34/EU compared with the previous Directive 94/9/EC (basically, the alignment to the New Legislative Framework through the provisions of Decision No 768/2008/EC: *see section § 5*).

The recitals do not have legal force as such and do not usually figure in the national legislation transposing and implementing the Directive. However, they help to understand the Directive, in particular, by clarifying the meaning of certain provisions. When interpreting the text of the Directive, the Courts may take the recitals into consideration in order to ascertain the intention of the legislators.

In the following comments, reference is made to the Articles and Annexes of the Directive introduced by each of the recitals. For further explanations, please refer to the comments on the Articles and Annexes concerned.

(1) Directive 94/9/EC of the European Parliament and of the Council of 23 March 1994 on the approximation of the laws of the Member States concerning equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres [3] has been substantially amended [4]. Since further amendments are to be made, that Directive should be recast in the interests of clarity.

([3]) OJ L 100, 19.4.1994, p. 1.

([4]) See Annex XI, Part A.

§ 4 The previous ATEX Directive

The first recital recalls that the new ATEX Directive 2014/34/EU is based on the previous Directive 94/9/EC. This Directive was a total harmonisation directive, i.e. its provisions replaced existing divergent national and European legislation which covered the same subjects. In particular, the previous ATEX Directive replaced and repealed, as from 1 July 2003, a framework Directive on

Après la proposition par la Commission européenne, la directive a été adoptée par le Parlement européen et le Conseil de l'Union européenne après la consultation du Comité économique et social européen, selon la procédure législative ordinaire (anciennement connue sous le nom de « co-décision ») présentée en article 294 du TFUE.

Les notes de bas de page à la citation donnent les références et les dates des phases successives de la procédure. Le texte de la directive 2014/34/UE d'ATEX a été édité sur le Journal officiel de l'Union européenne (OJUE) L 96, 29.3.2014, P. 309.

[7] JO C 326, 26.10.2012, P. 47.

[8] La directive ATEX « produit » (94/9/CE jusqu'au 19 avril 2016 ; 2014/34/UE depuis le 20 avril 2016) est parfois encore désigné sous le nom « de directive ATEX 95 », quand la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail » est mentionnée comme « directive ATEX 137 », étant basée sur l'article 153 du TFUE (ex-Article 137 du traité CE).

§ 3 Les considérants

Les considérants, également connus sous le nom de *consideranda*, introduisent les dispositions principales de la directive et présentent les raisons de leur adoption. Certains des considérants expliquent les modifications que la nouvelle directive ATEX 2014/34/UE apporte par rapport à la précédente directive 94/9/CE (fondamentalement, l'alignement au nouveau cadre législatif par les dispositions de la décision n°768/2008/CE : voir la section § 5).

Les considérants n’ont pas de valeur légale et ne sont généralement pas repris dans les textes nationaux transposant la directive. Ils aident cependant à comprendre la directive, en particulier en clarifiant le sens de certaines dispositions. Dans leur interprétation du texte de la directive, les tribunaux peuvent s’appuyer sur les considérants pour déterminer l’intention des législateurs.

Il est fait référence, dans les observations ci-après, aux articles et aux annexes de la directive qui sont introduits par chacun des considérants. Pour des explications plus détaillées, veuillez-vous référer aux commentaires relatifs aux articles et annexes concernés.

(1) La directive 94/9/CE du Parlement européen et du Conseil du 23 mars 1994 concernant le rapprochement des législations des États membres pour les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (3) a été modifiée de façon substantielle (4). À l’occasion de nouvelles modifications, il convient, dans un souci de clarté, de procéder à la refonte de ladite directive.

([3]) JO L 100, 19.4.1994, p. 1.

([4]) Voir annexe XI, Partie A.

§ 4 La précédente directive ATEX

Le premier considérant rappelle que la nouvelle directive ATEX 2014/34/UE n’est pas totalement nouvelle, mais se fonde sur la directive 94/9/CE. Cette directive était une directive d'harmonisation totale, c.-à-d. ses dispositions ont substitué la législation nationale et européenne divergente existante qui a couvert les mêmes sujets. En particulier, la précédente

electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres (76/~~11~~117/EEC) [9] as amended by Directive 79/196/EEC, and a Directive concerning electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres in mines susceptible to fire damp (82/130/EEC)[10].

Directive 94/9/EC was subject to two corrigenda[11] and two amendments[12]. It was applicable from 1 July 2003 and remained in force until 19 April 2016.

Directive 2014/34/EU is termed as a recast of the ATEX Directive since the modifications are presented in the form of a new Directive.

[9] OJ L 24, 31.1.1976, p. 45; as last amended by Directive 90/487/EEC (OJ L 270, 2.10.1990, p. 23).
[10] OJ L 59, 2.3.1982, p. 10.
[11] Corrigendum OJ L 21, 26.1.2000, p. 42, and Corrigendum OJ L 304, 5.12.2000, p. 19.
[12] Regulation (EC) No 1882/2003 of the European Parliament and of the Council of 29 September 2003, OJ L 284, 31.10.2003, p. 1, and Regulation (EU) No 1025/2012 of the European Parliament and of the Council of 25 October 2012, OJ L 316, 14.11.2012, p. 12.

(2) Regulation (EC) No 765/2008 of the European Parliament and of the Council of 9 July 2008 setting out the requirements for accreditation and market surveillance relating to the marketing of products ([5]) lays down rules on the accreditation of conformity assessment bodies, provides a framework for the market surveillance of products and for controls on products from third countries, and lays down the general principles of the CE marking.

(3) Decision No 768/2008/EC of the European Parliament and of the Council of 9 July 2008 on a common framework for the marketing of products ([6]) lays down common principles and reference provisions intended to apply across sectoral legislation in order to provide a coherent basis for revision or recasts of that legislation. Directive 94/9/EC should be adapted to that Decision.

(5) OJ L 218, 13.8.2008, p. 30.

(6) OJ L 218, 13.8.2008, p. 82.

§ 5 *The New Legislative Framework*

The ATEX Directive 2014/34/EU is the result of the alignment of the previous Directive 94/9/EC to the New Legislative Framework (NLF), configured as the improvement and update of the regulatory method known as the "New Approach to technical harmonisation and standards". The set of legislative acts of the NLF includes the Regulation (EC) No 765/2008 and the Decision No 768/2008/EC.

See also § 1.2. "The 'New Legislative Framework'" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

In particular, the contents of Directive 2014/34/EU related – among others – to definitions and obligations of economic operators, to notified bodies, to conformity assessment procedures and declaration of conformity, come directly from the NLF Decision, as additions and/or terminology adaptation.

directive ATEX a substitué et a abrogé, depuis le 1er juillet 2003, une directive-cadre sur le matériel électrique pour l'usage en atmosphères explosibles (76/~~11~~117/EEC)[9] telle qu'amendée par la directive 79/196/CEE et une directive au sujet de matériel électrique pour l'usage en atmosphères explosibles dans les mines susceptibles de l'humidité du feu (82/130/EEC)[10].

La directive 94/9/CE était sujette à deux corrigenda[11] et à des deux amendements[12]. Elle s'appliquait depuis le 1er juillet 2003 et est resté en vigueur jusqu'au 19 avril 2016.

La directive 2014/34/UE est qualifiée de « refonte » de la directive ATEX puisque les modifications étant intégrées dans une nouvelle directive.

[9] JO L 24, 31.1.1976, P. 45 ; modifié en dernier lieu par la directive 90/487/CEE (JO L 270, 2.10.1990, p. 23).
[10] JO L 59, 2.3.1982, p. 10.
[11] corrigendum JO L 21, 26.1.2000, p. 42, et corrigendum JO L 304, 5.12.2000, p. 19.
[12] Règlement (CT) n°1882/2003 du Parlement européen et du Conseil du 29 septembre 2003, du JO L 284, 31.10.2003, p. 1, et du règlement (UE) N°1025/2012 du Parlement européen et du Conseil du 25 octobre 2012, JO L 316, 14.11.2012, p. 12.

(2) Le règlement (CE) no 765/2008 du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 fixant les prescriptions relatives à l'accréditation et à la surveillance du marché pour la commercialisation des produits ([5]) définit les règles d'accréditation des organismes d'évaluation de la conformité, les modalités de surveillance des produits mis sur le marché et du contrôle des produits en provenance de pays tiers, ainsi que les principes généraux du marquage CE.

(3) La décision no 768/2008/CE du Parlement européen et du Conseil du 9 juillet 2008 relative à un cadre commun pour la commercialisation des produits ([6]) établit des principes communs et des dispositions de référence conçus pour être appliqués à l'ensemble de la législation sectorielle, afin de fournir une base cohérente aux révisions ou aux refontes de cette législation. Il convient d'adapter la directive 94/9/CE à ladite décision.

(5) OJ L 218, 13.8.2008, p. 30.

(6) OJ L 218, 13.8.2008, p. 82.

§ 5 *Le nouveau cadre législatif*

La directive ATEX 2014/34/UE est le résultat de l'alignement de la précédente directive 94/9/CE avec le nouveau cadre législatif (dit NLF), configuré comme amélioration et mise à jour de la méthode de réglementation connue sous le nom de « nouvelle approche à l'harmonisation technique et aux normes ». L'ensemble des actes législatifs du NLF inclut le règlement (CE) N°765/2008 et la décision n°768/2008/CE.

Voir également le paragraphe § 1.2. « Le nouveau cadre législatif » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

En particulier, le contenu de la directive 2014/34/UE - notamment – relatives aux définitions et aux obligations des opérateurs économiques, aux organismes notifiés, aux procédures d'évaluation de la conformité et à la déclaration de la conformité, viennent directement de la décision NLF, comme ajouts et/ou adaptation terminologique.

(4) This Directive covers products which are new to the Union market when they are placed on the market; that is to say they are either new products made by a manufacturer established in the Union or products, whether new or second-hand, imported from a third country.

(5) This Directive should apply to all forms of supply, including distance selling.

§ 6 *The scope and the objective of the ATEX Directive*

The scope and the objective of the ATEX Directive remain unchanged from the previous Directive 94/9/EC to the new Directive 2014/34/EU, to ensure free movement for the products to which it applies in the EU territory. Therefore, the ATEX Directive provides for harmonised requirements and procedures to establish compliance for products placed on the EU market for the first time.

The ATEX Directive carries specific obligations for the person (natural or legal) who ~~places~~ makes products available on the market and/or puts products into service, be it the manufacturer, its authorised representative, the importer or the distributor. The Directive does not regulate the use of equipment in a potentially explosive atmosphere which is covered by different EU or national legislation: for instance, the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC (*see footnote 7 in the "Introduction"*).

The Directive is applicable to all forms of making products available on the EU market, regardless of the selling technique. Therefore, it includes distance selling and selling through electronic means (Internet, e-commerce…), as the whole Union harmonisation legislation on products. This is particularly related to the contents of Article 3 on "Making available on the market and putting into service (*see sections* ***§§ 67 - § 70***).

(6) It is the duty of Member States to protect, on their territory, the health and safety of persons, especially workers, and, where appropriate, domestic animals and property, especially against the hazards resulting from the use of equipment and systems providing protection against potentially explosive atmospheres.

§ 7 *Health and safety*

The obligations for Member States related to health and safety are based on the provisions of the Treaty on the Functioning of the European Union (TFEU), in particular Articles 4, 36, 114, 153 and 169.

The protection of health and safety is both a fundamental duty and a prerogative of the Member States. Since the ATEX Directive 2014/34/EU harmonises the health and safety requirements for the design and construction of equipment and protective systems for use in potentially explosive atmospheres at EU level, the responsibility of Member States to protect health and safety of persons etc. with regards to the associated risks implies that the requirements of the ATEX Directive are correctly applied.

(4) La présente directive s'applique aux produits qui sont nouveaux pour le marché de l'Union lors de leur mise sur le marché; il s'agit de produits neufs fabriqués par un fabricant établi dans l'Union ou de produits, neufs ou d'occasion, importés d'un pays tiers.

(5) La présente directive devrait s'appliquer à toutes les formes de fourniture, y compris la vente à distance.

§ 6 *Le champ d'application et l'objectif de la directive ATEX*

Le champ d'application et l'objectif de la directive ATEX demeurent inchangée entre la précédente directive 94/9/CE et la nouveau directive 2014/34/UE, afin d'assurer la libre circulation pour les produits auxquels elle s'applique dans le territoire de l'UE. Par conséquent, la directive ATEX prévoit des conditions et des procédures harmonisées d'établir la conformité pour des produits mis sur le marché de l'UE pour la première fois.

La directive ATEX porte des obligations particulières pour la personne qui (physique ou juridique) ~~met~~ rend des produits disponibles sur le marché et/ou met des produits en service, que ce soit le fabricant, son mandataire, l'importateur ou le distributeur. La directive ne règle pas l'utilisation des appareils dans une atmosphère explosible qui est couverte par différente législation nationale ou de l'UE : par exemple, la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail » (voir la note de bas de page 7 dans la « introduction »).

La directive s'applique à toutes les formes de mise à disposition produits disponibles sur le marché de l'UE, indépendamment de la technique de vente. Par conséquent, elle inclut la vente à distance et la vente par des moyens électroniques (Internet, commerce électronique…), comme législation entière d'harmonisation de l'Union sur des produits. Ceci est en particulier lié au contenu de l'article 3 sur « mise à disposition sur le marché et mise en service (*voir les paragraphes* ***§ 67 - § 70***).

(6) Il incombe aux États membres d'assurer, sur leur territoire, la santé et la sécurité des personnes, en particulier des travailleurs, et, le cas échéant, des animaux domestiques et des biens, notamment vis-à-vis des risques découlant de l'utilisation des appareils et systèmes de protection en atmosphères explosibles.

§ 7 *Santé et sécurité*

Les obligations des États membres vis-à-vis de la santé et sécurité sont basées sur les dispositions du Traité sur le fonctionnement de l'Union Européenne (TFUE), en particulier des articles 4, 36, 114, 153 et 169.

La protection de la santé et de la sécurité est un devoir fondamental et une prérogative des États membres. Depuis que la directive ATEX 2014/34/UE harmonise les exigences de santé et de sécurité pour la conception et la fabrication des appareils et des systèmes de protection pour l'usage en atmosphères explosibles au niveau de l'UE, la responsabilité des États membres de protéger la santé et la sécurité des personnes etc. quant aux risques associés implique que les exigences de la directive ATEX sont correctement appliquées.

It should be recalled that the use of equipment in a potentially explosive atmosphere is covered by the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC (*see footnote 7 in the "Introduction"*). This Directive specifies minimum requirements and can be added to by national requirements of the Member States.

(7) Directive 94/9/EC has made positive steps towards effective protection against explosion hazards for both mining and surface equipment. Those two groups of equipment are used in a large number of commercial and industrial sectors and possess considerable economic significance.

§ 8 Protection against explosion hazards

The new ATEX Directive 2014/34/EU ensures continuity with the substantial provisions of the previous Directive 94/9/EC, recognising its positive contribution to health and safety by providing for protection against explosion hazards for both mining and surface equipment during almost 13 years of operation in the European Union and the EEA countries.

(8) Compliance with the health and safety requirements is essential in order to ensure the safety of equipment and protective systems. Those requirements should be subdivided into general and additional requirements which need to be met by equipment and protective systems. In particular, the additional requirements should take account of existing or potential hazards. Equipment and protective systems should, therefore, meet at least one of those requirements where this is necessary for their proper functioning or is to apply to their intended use. The notion of intended use is of prime importance for the explosion-proofing of equipment and protective systems. It is essential that manufacturers supply full information. Specific, clear marking of equipment and protective systems, stating their use in a potentially explosive atmosphere, should also be necessary.

(9) Compliance with the essential health and safety requirements laid down in this Directive should be imperative in order to ensure the safety of equipment and protective systems. For the implementation of those requirements, both the technology obtained at the time of manufacture and overriding technical and economic requirements should be taken into account.

§ 9 Safety of ATEX equipment and protective systems: essential health and safety requirements

According to the principles and objectives of the New Approach and the New Legislative Framework, essential requirements regarding health and safety need to be defined through which a high level of protection will be ensured. These essential health and safety requirements (EHSRs) are listed in Annex II to the ATEX Directive 2014/34/EU and are specific with respect to:

Il devrait se rappeler que l'utilisation des appareils dans une atmosphère explosible est couverte par la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail » (voir la note de bas de page 7 dans la « introduction »). Cette directive définit des exigences minimales et peut être complété par des exigences nationales des États membres.

(7) La directive 94/9/CE a introduit une évolution positive dans la protection efficace contre les dangers d'explosion pour le matériel de mine et de surface. Ces deux groupes de matériel sont utilisés dans un grand nombre de secteurs à activité commerciale et industrielle et présentent une importance économique considérable.

§ 8 Protection contre les risques d'explosion

La nouvelle directive ATEX 2014/34/EU assure la continuité avec les dispositions substantielles de la précédente directive 94/9/CE, en identifiant sa contribution positive concernant la santé et la sécurité en prévoyant la protection contre des risques d'explosion les appareils de surface et pour l'exploitation minière pendant presque 13 ans d'exécution dans l'Union européenne et dans les pays de l'EEE.

(8) Le respect des exigences de sécurité et de santé constitue un impératif pour assurer la sécurité des appareils et des systèmes de protection. Ces exigences devraient être subdivisées en exigences générales et en exigences supplémentaires auxquelles les appareils et les systèmes de protection doivent répondre. En particulier, les exigences supplémentaires devraient prendre en considération les dangers existants ou potentiels. Il en résulte que les appareils et les systèmes de protection devraient satisfaire au moins à une ou plusieurs de ces exigences, pour autant que cela soit nécessaire pour leur bon fonctionnement ou applicable pour une utilisation conformément à leur destination. La notion d'utilisation conforme à sa destination est primordiale pour la sécurité vis-à-vis des explosions pour les appareils et les systèmes de protection. Une information complète fournie par le fabricant est indispensable. Un marquage spécifique et clair des appareils et des systèmes, indiquant leur utilisation en atmosphère explosible, devrait également être nécessaire.

(9) Le respect des exigences de santé et de sécurité définies dans la présente directive devrait constituer un impératif pour assurer la sécurité des appareils et des systèmes de protection. Pour l'application de ces exigences, le niveau technologique existant lors de la construction ainsi que les impératifs techniques et économiques devraient être pris en considération.

§ 9 Sécurité des appareils et des systèmes de protection ATEX : exigences essentielles de santé et sécurité

Selon les principes et les objectifs de la nouvelle approche et du nouveau cadre législatif, des exigences essentielles concernant la santé et la sécurité doivent être définies par laquelle un haut niveau de la protection sera assuré. Ces exigences essentielles de santé et de sécurité (EESS) sont mentionnées en annexe II de la directive ATEX 2014/34/EU et sont particulières en ce qui concerne :

- potential ignition sources of equipment intended for use in potentially explosive atmospheres;
- autonomous protective systems intended to come into operation following an explosion with the prime objective to halt the explosion immediately and/or limit the effects of explosion flames and pressures;
- safety devices intended to contribute to the safe functioning of such equipment with respect to ignition source and to the safe functioning of autonomous protective systems;
- components with no autonomous function essential to the safe functioning of such equipment or autonomous protective system(s).

Since 1 July 2003 relevant products could only be placed on the market in the EU territory[13], freely moved and operated as designed and intended in the expected environment if they comply with the ATEX Directive (and other relevant legislation), that is to say, Directive 94/9/EC – until 19 April 2016 – or Directive 2014/34/EU – from 20 April 2016.

Directive 2014/34/EU provides for harmonised requirements for electrical and non-electrical equipment, intended for use in environments which are potentially explosive due to dust or gas hazards, and protective systems. Safety devices intended for use outside explosive atmospheres which are required for or contribute to the safe functioning of equipment or protective systems with respect to risks of explosion are also included.

[13] Directive 2014/34/EU is also applicable in the EEA territories (see footnote 2 in the "Preliminary notes") as well in other territories where a suitable international agreement is in operation, as for example Switzerland under a "Mutual Recognition Agreement" (MRA) or Turkey under a "Custom Union Agreement". See the DG Growth website for more details: http://ec.europa.eu/growth/industry/international-aspects/.

(10) Economic operators should be responsible for the compliance of products with this Directive, in relation to their respective roles in the supply chain, so as to ensure a high level of protection of health and safety of persons, especially workers, and, where appropriate, protection of domestic animals and property, and to guarantee fair competition on the Union market.

(11) All economic operators intervening in the supply and distribution chain should take appropriate measures to ensure that they only make available on the market products which are in conformity with this Directive. It is necessary to provide for a clear and proportionate distribution of obligations which correspond to the role of each economic operator in the supply and distribution chain.

(12) In order to facilitate communication between economic operators, market surveillance authorities and consumers, Member States should encourage economic operators to include a website address in addition to the postal address.

- sources d'inflammation potentielles des appareils destinés à être utilisés en atmosphères explosives ;
- les systèmes de protection autonomes destinés à entrer en fonctionnement après une explosion avec l'objectif principal qui est d'arrêter une explosion naissante et/ou de limiter les effets des flammes et des pressions d'explosion ;
- les dispositifs de sécurité qui sont destinés à contribuer au fonctionnement sûr d'un tel appareils en ce qui concerne la source d'inflammation et au fonctionnement sûr des systèmes de protection autonomes ;
- composants qui n'ont pas de fonction autonome essentielle au fonctionnement sûr d'un tel appareils ou système de protection autonome.

Depuis le 1er juillet 2003 les produits concernés peuvent seulement être placés sur le marché dans le territoire de l'UE[13], être librement déplacés et actionnés comme développés et destiné dans l'environnement prévu, s'ils sont conformes à la directive ATEX (et à toute autre règlementation appropriée), c'est-à-dire, la directive 94/9/CE - jusqu'au 19 avril 2016 - ou la directive 2014/34/UE - depuis le 20 avril 2016.

La directive 2014/34/UE prévoit des exigences harmonisées pour les appareils électriques et non-électriques, destinés à être utilisés dans des environnements qui sont potentiellement explosif dû à des risques de gaz ou de poussières, et les systèmes de protection. Les dispositifs de sécurité destinés à être utilisé en dehors des ces atmosphères explosives mais qui contribuent au fonctionnement sûr des appareils ou des systèmes de protection en ce qui concerne des risques d'explosion sont également compris.

[13] La directive 2014/34/UE s'applique également dans les territoires de l'EEE (voir la note de bas de page 2 dans « les notes préliminaires ») aussi bien dans d'autres territoires où une convention internationale appropriée est en fonction, notamment en Suisse aux termes « d'une convention de reconnaissance mutuelle » (MRA) ou en Turquie aux termes « d'une convention d'union douanière ». Voir le site Web de la DG Croissance pour plus de détails : http://ec.europa.eu/growth/industry/international-aspects_fr

(10) Les opérateurs économiques devraient être responsables de la conformité des produits à la présente directive, conformément au rôle particulier qui leur incombe dans la chaîne d'approvisionnement, de manière à garantir un niveau élevé de protection de la santé et de la sécurité des personnes, en particulier des travailleurs, et, s'il y a lieu, de protection des animaux domestiques et des biens, ainsi que le respect d'une concurrence loyale sur le marché de l'Union.

(11) Tous les opérateurs économiques intervenant dans la chaîne d'approvisionnement et de distribution devraient prendre des mesures appropriées afin de garantir qu'ils ne mettent à disposition sur le marché que des produits conformes à la présente directive. Il convient de fixer une répartition claire et proportionnée des obligations correspondant au rôle de chaque opérateur économique dans la chaîne d'approvisionnement et de distribution.

(12) Pour faciliter la communication entre opérateurs économiques, autorités de surveillance du marché et consommateurs, les États membres devraient encourager les opérateurs économiques à donner une référence de site internet en plus de l'adresse postale.

§ 10 Responsibilities of economic operators

Union harmonisation legislation defines the manufacturer, the authorised representative, the importer and the distributor as "economic operators". Within the New Legislative Framework, the responsibilities and obligations of the economic operators are defined more in detail: all of them have to play key roles in the supply chain, in particular in terms of compliance of products, appropriate measures, communication and co-operation.

The inclusion of a website address in addition to the postal address is related to the requirements for manufacturers in Article 6(7) and for importers in Article 8(3).

See also § 3. "The actors in the product supply chain and their obligations" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

(13) The manufacturer, having detailed knowledge of the design and production process, is best placed to carry out the conformity assessment procedure. Conformity assessment should therefore remain solely the obligation of the manufacturer.

§ 11 Responsibilities of manufacturers: conformity assessment

Conformity assessment according to the conformity assessment procedures applicable to the product, is the responsibility of the manufacturer only, whether the Directive provides for the involvement of a notified conformity assessment body, or not.

(14) It is necessary to ensure that products from third countries entering the Union market comply with this Directive, and in particular that appropriate conformity assessment procedures have been carried out by manufacturers with regard to those products. Provision should therefore be made for importers to make sure that the products they place on the market comply with the requirements of this Directive and that they do not place on the market products which do not comply with such requirements or present a risk. Provision should also be made for importers to make sure that conformity assessment procedures have been carried out and that product marking and documentation drawn up by manufacturers are available for inspection by the competent national authorities.

(15) When placing a product on the market, every importer should indicate on the product his name, registered trade name or registered trade mark and the postal address at which he can be contacted. Exceptions should be provided for in cases where the size or nature of the product does not allow it. This includes cases where the importer would have to open the packaging to put his name and address on the product.

§ 12 Responsibilities of importers

The importer is the economic operator established in the Union who places a product from a third country on the Union market for the first time. He has important and clearly defined responsibilities

§ 10 Responsabilités des opérateurs économiques

La législation d'harmonisation de l'Union définit le fabricant, le mandataire, l'importateur et le distributeur en tant que « opérateurs économiques ». Dans le nouveau cadre législatif, les responsabilités et les obligations des opérateurs économiques sont définies plus en détail : tous doivent jouer des fonctions clé dans la chaîne d'approvisionnements, en particulier en termes de conformité des produits, des mesures appropriées, de la communication et de la coopération.

L'inclusion d'une adresse de site Web en plus de l'adresse postale est liée aux exigences pour les fabricants en article 6(7) et pour les importateurs en article 8(3).

Voir également le paragraphe § 3. « les acteurs dans la chaîne d'approvisionnements de produit et leurs obligations » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

(13) Le fabricant, en raison de la connaissance détaillée qu'il a de la conception et du processus de production, est le mieux placé pour mettre en œuvre la procédure d'évaluation de la conformité. L'évaluation de la conformité devrait, par conséquent, incomber au seul fabricant.

§ 11 Responsabilités des fabricants : évaluation de la conformité

L'évaluation de la conformité selon les procédures d'évaluation de la conformité applicables au produit, est la responsabilité du fabricant uniquement, si la directive prévoit la participation d'un organisme notifié d'évaluation de conformité, ou pas.

(14) Il est nécessaire de veiller à ce que les produits originaires de pays tiers qui entrent sur le marché de l'Union soient conformes à la présente directive et, en particulier, à ce que les fabricants aient effectué les procédures d'évaluation de la conformité appropriées pour ces produits. Il convient dès lors d'arrêter des dispositions imposant aux importateurs de veiller à ce que les produits qu'ils mettent sur le marché soient conformes aux exigences de la présente directive et à ce qu'ils ne mettent pas sur le marché des produits qui ne sont pas conformes à ces exigences ou qui présentent un risque. Il convient également de prendre des dispositions pour que les importateurs veillent à ce que les procédures d'évaluation de la conformité aient été menées à bien, que le marquage des produits ait été apposé et que les documents établis par les fabricants soient à la disposition des autorités nationales compétentes à des fins d'inspection.

(15) Lors de la mise sur le marché d'un produit, chaque importateur devrait indiquer sur celui-ci son nom, sa raison sociale ou sa marque déposée, et l'adresse postale à laquelle il peut être contacté. Des dérogations devraient être prévues lorsque la taille ou la nature du produit ne le permet pas. Tel est notamment le cas lorsque l'importateur doit ouvrir l'emballage afin d'apposer son nom et son adresse sur le produit.

§ 12 Responsabilités des importateurs

L'importateur est l'opérateur économique établi dans l'Union qui place un produit d'un pays tiers sur le marché de l'Union pour la première fois. Il a d'importantes responsabilités et qui sont bien

under the Directive. To a large extent they build on the type of responsibilities which a manufacturer based in the EU is subjected to.

The importer must ensure that the manufacturer has correctly fulfilled his obligations. The importer is not a simple re-seller of products, but has a key role to play in guaranteeing the compliance of imported products.

(16) The distributor makes a product available on the market after it has been placed on the market by the manufacturer or the importer and should act with due care to ensure that its handling of the product does not adversely affect the compliance of the product.

§ 13 Responsibilities of distributors

Along with manufacturers and importers, distributors are the third category of economic operators who are subject to specific obligations. The distributor is a natural or a legal person in the supply chain, other than the manufacturer or the importer, who makes a product available on the market.

Retailers, wholesalers and other distributors in the supply chain are not required to have a preferential relationship with the manufacturer like the authorised representative. A distributor acquires products for further distribution either from a manufacturer, from an importer, or from another distributor.

Distributors must act with due care in relation to the applicable requirements of the Directive. Due care refers to the effort made by an ordinarily prudent or reasonable party to avoid harm to another, taking the circumstances into account. It refers to the level of judgment, precaution, prudence, determination and activity that a person would reasonably be expected to do under particular circumstances.

They have to know, for instance, which products must bear the CE marking, what information is to accompany the product (for example the EU declaration of conformity), what are the language requirements for labelling, user instructions or other accompanying documents, and what is a clear indication of the product being non-compliant. Distributors have an obligation to demonstrate to the national market surveillance authority that they have acted with due care and ensure that the manufacturer, or his authorised representative, or the person who provided him with the product has taken the measures required by the Directive as listed in the responsibilities and obligations for distributors, as far as can be reasonably expected.

(17) Any economic operator that either places a product on the market under his own name or trade mark or modifies a product in such a way that compliance with this Directive may be affected should be considered to be the manufacturer and should assume the obligations of the manufacturer.

définies aux termes de la directive. Dans une large mesure elles établissent sur le type de responsabilités aux lesquelles sont soumis un fabricant basé à l'UE.

L'importateur doit s'assurer que le fabricant a correctement respecté ses engagements. L'importateur n'est pas un simple revendeur de produits, mais a un rôle clé à jouer en garantissant la conformité des produits importés.

(16) Le distributeur met un produit à disposition sur le marché après qu'il a été mis sur le marché par le fabricant ou par l'importateur et devrait agir avec la diligence requise pour garantir que la façon dont il manipule le produit ne porte pas préjudice à la conformité de celui-ci.

§ 13 Responsabilités des distributeurs

Avec les fabricants et les importateurs, les distributeurs sont la troisième catégorie d'opérateurs économiques qui sont sujets à des obligations spécifiques. Le distributeur est une personne physique ou morale dans la chaîne d'approvisionnements, autre que le fabricant ou l'importateur, qui rend disponible un produit sur le marché.

Des détaillants, les grossistes et autres distributeurs dans la chaîne d'approvisionnements n'ont pas d'obligation d'avoir des relations préférentielles avec le fabricant comme le mandataire. Un distributeur acquiert des produits pour de plus amples distribution d'un fabricant, d'un importateur, ou d'un autre distributeur.

Les distributeurs doivent agir avec attention par rapport aux exigences applicables de la directive. Cette attention se rapporte à l'effort fait par une partie raisonnable et d'ordinaire prudente de façon à éviter le mal d'autrui, en prenant en considération les circonstances. Elle se rapporte au niveau du jugement, de la précaution, de la prudence, de la détermination et de l'activité qu'on s'attendrait à ce qu'une personne fasse raisonnablement dans des circonstances particulières.

Ils doivent connaître, par exemple, que les produits doivent porter le marquage CE, quelle information est d'accompagner le produit (par exemple la déclaration UE de conformité), ce que sont les exigences de langue pour l'étiquette, les instructions d'utilisateur ou d'autres documents d'accompagnement, et ce qui est une indication dégagée du produit étant non-conforme. Les distributeurs ont une obligation de démontrer à l'autorité de surveillance du marché national qu'ils ont agi avec diligence et d'assurer que le fabricant, ou son mandataire, ou la personne qui lui a fournie le produit a pris les mesures requises par la directive comme énuméré dans les responsabilités et les obligations pour les distributeurs, dans la mesure où cela peut être raisonnablement attendu.

(17) Tout opérateur économique qui met un produit sur le marché sous son nom ou sa marque propre ou qui modifie un produit de telle manière que sa conformité à la présente directive risque d'en être affectée devrait être considéré comme étant le fabricant et, donc, assumer les obligations incombant à celui-ci.

§ 14 Obligations of the manufacturer for economic operators

If the product is marketed under another person's name or trademark, this person will be considered as the manufacturer.

The responsibilities of the manufacturer apply also to any natural or legal person who assembles, packs, processes or labels ready-made products and places them on the market under his own name or trademark. Further, the responsibility of the manufacturer is placed on any person who changes the intended use of a product in such a way that different essential or other legal requirements will become applicable, or substantially modifies or re-builds a product (thus creating a new product), with a view to placing it on the market.

(18) Distributors and importers, being close to the market place, should be involved in market surveillance tasks carried out by the competent national authorities, and should be prepared to participate actively, providing those authorities with all necessary information relating to the product concerned.

(19) Ensuring traceability of a product throughout the whole supply chain helps to make market surveillance simpler and more efficient. An efficient traceability system facilitates the market surveillance authorities' task of tracing economic operators who made non-compliant products available on the market. When keeping the information required under this Directive for the identification of other economic operators, economic operators should not be required to update such information in respect of other economic operators who have either supplied them with a product or to whom they have supplied a product.

§ 15 Information and traceability of products for market surveillance

Economic operators (manufacturers, distributors and importers) must co-operate with national authorities to carry out effective market surveillance activities, including provision of information and ensuring the traceability of products throughout the whole supply chain.

Article 11 of the Directive deals with "Identification of economic operators" (*see section* *§ 84*).

(20) This Directive should be limited to the expression of the essential health and safety requirements. In order to facilitate conformity assessment with those requirements it is necessary to provide for a presumption of conformity for products which are in conformity with harmonised standards that are adopted in accordance with Regulation (EU) No 1025/2012 of the European Parliament and of the Council of 25 October 2012 on European Standardisation [7] for the purpose of expressing detailed technical specifications of those requirements.

(7) OJ L 316, 14.11.2012, p. 12.

§14 Obligations du fabricant envers les opérateurs économiques

Si le produit est commercialisé sous le nom ou la marque déposée d'une autre personne, cette personne sera considérée comme fabricant.

Les responsabilités du fabricant s'appliquent également à n'importe quelle personne physique ou morale qui assemble, qui emballe, qui transforme ou qui marque les produits comme prêts à l'emploi et les met sur le marché sous son propre nom ou sa marque déposée. De plus, la responsabilité du fabricant est placée sur toute personne qui change l'utilisation prévue d'un produit de telle manière que différentes exigences essentielles ou autres exigences légales deviennent applicables, ou modifie sensiblement ou reconstruit un produit (de ce fait créant un produit nouveau), en vue de le placer sur le marché.

(18) Du fait de leur proximité avec le marché, les distributeurs et les importateurs devraient être associés aux tâches de surveillance du marché accomplies par les autorités nationales compétentes et être prêts à y participer activement en communiquant à ces autorités toutes les informations nécessaires sur le produit concerné.

(19) Garantir la traçabilité d'un produit tout au long de la chaîne d'approvisionnement contribue à simplifier la surveillance du marché et à la rendre plus efficace. Un système de traçabilité efficace permet aux autorités de surveillance du marché de retrouver plus facilement l'opérateur économique qui a mis des produits non conformes à disposition sur le marché. Lorsqu'ils conservent les informations requises en vertu de la présente directive pour l'identification d'autres opérateurs économiques, les opérateurs économiques ne devraient pas être tenus de mettre à jour ces informations en ce qui concerne les autres opérateurs économiques qui leur ont fourni un produit ou auxquels ils ont fourni un produit.

§ 15 Information et traçabilité des produits envers la surveillance du marché

Les opérateurs économiques (fabricants, distributeurs et importateurs) doivent coopérer avec les autorités nationales afin d'effectuer des activités effectives de surveillance du marché, y compris la fourniture de l'information et d'assurer la traçabilité des produits dans toute la chaîne d'approvisionnements.

Article 11 de la directive traite de l' « identification des opérateurs économiques » (*voir la section* *§ 84*).

(20) La présente directive devrait s'en tenir à définir les exigences essentielles de santé et de sécurité. Afin de faciliter l'évaluation de la conformité avec ces exigences, il convient d'instaurer une présomption de conformité pour les produits qui répondent aux normes harmonisées adoptées conformément au règlement (UE) no 1025/2012 du Parlement européen et du Conseil du 25 octobre 2012 relatif à la normalisation européenne [7] pour la formulation des spécifications techniques détaillées correspondant auxdites exigences.

(7) OJ L 316, 14.11.2012, p. 12.

§ 16 Essential health and safety requirements: presumption of conformity from harmonised standards

The ATEX Directive 2014/34/EU relies on the regulatory method known as the "New Approach to technical harmonisation and standards", as aligned to the New Legislative Framework. The legislation itself sets out the mandatory essential health and safety requirements (EHSRs) that products placed on the EU market must fulfil, and the procedures for assessing their conformity.

Detailed technical solutions for complying with these EHSRs are given in European harmonised standards, defined and adopted according to the Regulation (EU) No 1025/2012 (the "Standardisation Regulation"), in particular Articles 2 and 10. Application of harmonised standards remains voluntary, but confers a presumption of conformity with the EHSRs they cover.

(21) Regulation (EU) No 1025/2012 provides for a procedure for objections to harmonised standards where those standards do not entirely satisfy the requirements of this Directive.

§ 17 Formal objections to harmonised standards

Article 11 of the Standardisation Regulation (EU) No 1025/2012 sets out the procedure for disputing a harmonised standard – the "formal objection" procedure – where the standard is considered by a Member State or by the European Parliament to not entirely satisfy the requirements which it aims to cover and which are set out in the relevant EU product legislation.

(22) In order to enable economic operators to demonstrate and the competent authorities to ensure that products made available on the market conform to the essential health and safety requirements it is necessary to provide for conformity assessment procedures. Decision No 768/2008/EC establishes modules for conformity assessment procedures, which include procedures from the least to the most stringent, in proportion to the level of risk involved and the level of safety required. In order to ensure inter-sectoral coherence and to avoid ad-hoc variants, conformity assessment procedures should be chosen from among those modules.

§ 18 Conformity assessment procedures

Among the modules established by the Decision No 768/2008/EC within the New Legislative Framework, the ATEX Directive 2014/34/EU includes seven modules for conformity assessment procedures (Annexes III to IX) for assessing the conformity of equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres with the applicable essential health and safety requirements.

See also § 5.1. "Modules for conformity assessment" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

§ 16 Exigences essentielles de santé et sécurité : présomption de la conformité des normes harmonisées

La directive ATEX 2014/34/EU se fonde sur la méthode réglementaire connue sous le nom de « nouvelle approche relative à l'harmonisation technique et normative », comme aligné sur le nouveau cadre législatif. La législation elle-même a visé les exigences essentielles obligatoires de santé et sécurité (EESS) que les produits placés sur le marché de l'UE doivent satisfaire, et les procédures pour évaluer leur conformité.

Des solutions techniques détaillées pour se conformer à ces EESS sont données dans des normes harmonisées européennes, définies et adopté en accord avec le règlement (UE) N°1025/2012 (le « règlement relatif à la normalisation »), en particulier les articles 2 et 10. L'application des normes harmonisées demeure volontaire, mais accorde une présomption de conformité avec les EESS qu'elles couvrent.

(21) Le règlement (UE) no 1025/2012 prévoit une procédure pour la formulation d'objections à l'encontre de normes harmonisées lorsque celles-ci ne satisfont pas pleinement aux exigences de la présente directive.

§ 17 Objections formelles des normes harmonisées

L'article 11 du règlement (UE) n°1025/2012 relatif à la normalisation européenne présente la procédure pour contester une norme harmonisée - la procédure dite « d'objection formelle » - est utilisé lorsque la norme est considérée par un État membre ou par le Parlement européen comme ne répondant pas entièrement aux exigences qu'elle vise à couvrir et qui sont présentées dans la législation appropriée de produit de l'UE.

(22) Il est nécessaire de définir des procédures d'évaluation de la conformité pour permettre aux opérateurs économiques de prouver, et aux autorités compétentes de garantir, que les produits mis à disposition sur le marché sont conformes aux exigences essentielles de santé et de sécurité. La décision no 768/2008/CE établit des modules pour l'évaluation de la conformité qui recouvrent des procédures plus ou moins contraignantes selon le risque encouru et le niveau de sécurité requis. Afin d'assurer la cohérence entre les secteurs et d'éviter des variantes ad hoc, il est souhaitable de choisir les procédures d'évaluation de la conformité parmi ces modules.

§ 18 Procédures d'évaluation de la conformité

Parmi les modules établis par la décision n°768/2008/CE dans le nouveau cadre législatif, la directive ATEX 2014/34/EU comprend sept modules des procédures d'évaluation de la conformité (annexes III à IX) afin d'évaluer la conformité des appareils et de systèmes de protection destiné à être utilisé en atmosphères explosives avec les exigences essentielles de santé et sécurité applicables.

Voir également le paragraphe § 5.1 « modules pour d'évaluation de la conformité » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

(23) Manufacturers should draw up an EU declaration of conformity to provide information required under this Directive on the conformity of a product with the requirements of this Directive and of other relevant Union harmonisation legislation.

(24) To ensure effective access to information for market surveillance purposes, the information required to identify all applicable Union acts should be available in a single EU declaration of conformity. In order to reduce the administrative burden on economic operators, that single EU declaration of conformity may be a dossier made up of relevant individual declarations of conformity.

§ 19 EU declaration of conformity

Recitals 23 and 24 introduce the provisions related to the EU declaration of conformity, to be drafted up by the manufacturer for products to be placed on the EU market. The ATEX Directive 2014/34/EU includes such provisions in Article 14 (in particular, paragraph 3 on the single EU declaration of conformity) and in Annex X setting out the model structure.

See also § 4.4 "EU Declaration of conformity" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

(25) The CE marking, indicating the conformity of a product, is the visible consequence of a whole process comprising conformity assessment in a broad sense. General principles governing the CE marking are set out in Regulation (EC) No 765/2008. Rules governing the affixing of the CE marking should be laid down in this Directive.

§ 20 The CE marking

Recital 25 introduces the provisions related to the CE marking, making reference to the general principles set out in Article 30 of the New Legislative Framework Regulation (EC) No 765/2008. The ATEX Directive 2014/34/EU includes the reference to those provisions as well as the rules and conditions for affixing the CE marking, and other markings, in Articles 15 and 16.

See also § 4.5.1 "CE marking" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

(26) Certain conformity assessment procedures set out in this Directive require the intervention of conformity assessment bodies, which are notified by the Member States to the Commission.

(27) Experience has shown that the criteria set out in Directive 94/9/EC that conformity assessment bodies have to fulfil to be notified to the Commission are not sufficient to ensure a

(23) Il y a lieu que les fabricants établissent une déclaration UE de conformité afin de fournir les informations requises par la présente directive concernant la conformité d'un produit aux exigences définies par la présente directive ainsi que par les autres dispositions législatives d'harmonisation de l'Union qui seraient applicables.

(24) Pour garantir un accès effectif aux informations à des fins de surveillance du marché, les informations requises afin d'identifier tous les actes applicables de l'Union devraient être disponibles dans une unique déclaration UE de conformité. Pour réduire la charge administrative pesant sur les opérateurs économiques, cette unique déclaration UE de conformité peut être un dossier composé des déclarations individuelles de conformité concernées.

§ 19 Déclaration UE de conformité

Les considérants 23 et 24 introduisent les dispositions liées à la déclaration UE de conformité, qui doit être rédigé par le fabricant des produits qui sont placés sur le marché de l'UE. La directive ATEX 2014/34/EU comprend de telles dispositions en article 14 (en particulier, paragraphe 3 sur l'unique déclaration UE de conformité) et en annexe X présentant le format modèle.

Voir également le paragraphe § 4.4 « déclaration UE de conformité » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

(25) Le marquage CE, qui atteste la conformité d'un produit, est la conséquence visible d'un processus global comprenant l'évaluation de la conformité au sens large. Le règlement (CE) no 765/2008 fixe les principes généraux relatifs au marquage CE. Les règles régissant l'apposition du marquage CE devraient être définies par la présente directive.

§ 20 Le marquage CE

Le considérant 25 introduit les dispositions liées au marquage CE, faisant la référence aux principes généraux présentés en article 30 du règlement (CE) N°765/2008 relatif au nouveau cadre législatif. La directive ATEX 2014/34/EU comprend aux articles 15 et 16, la référence à ces dispositions aussi bien que les règles et les conditions d'apposition du marquage CE ainsi que des autres marquages.

Voir également le paragraphe § 4.5.1 « marquage CE » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

(26) Certaines procédures d'évaluation de la conformité prescrites par la présente directive prévoient l'intervention d'organismes d'évaluation de la conformité, lesquels sont notifiés à la Commission par les États membres.

(27) L'expérience a montré que les critères définis dans la directive 94/9/CE que doivent remplir les organismes d'évaluation de la conformité pour pouvoir être notifiés à la Commission ne

uniformly high level of performance of notified bodies throughout the Union. It is, however, essential that all notified bodies perform their functions to the same level and under conditions of fair competition. That requires the setting of obligatory requirements for conformity assessment bodies wishing to be notified in order to provide conformity assessment services.

(28) If a conformity assessment body demonstrates conformity with the criteria laid down in harmonised standards, it should be presumed to comply with the corresponding requirements set out in this Directive.

(29) In order to ensure a consistent level of quality in the performance of conformity assessment, it is also necessary to set requirements for notifying authorities and other bodies involved in the assessment, notification and monitoring of notified bodies.

(30) The system set out in this Directive should be complemented by the accreditation system provided for in Regulation (EC) No 765/2008. Since accreditation is an essential means of verifying the competence of conformity assessment bodies, it should also be used for the purposes of notification.

(31) Transparent accreditation as provided for in Regulation (EC) No 765/2008, ensuring the necessary level of confidence in certificates of conformity, should be considered by the national public authorities throughout the Union as the preferred means of demonstrating the technical competence of conformity assessment bodies. However, national authorities may consider that they possess the appropriate means of carrying out that evaluation themselves. In such cases, in order to ensure the appropriate level of credibility of evaluations carried out by other national authorities, they should provide the Commission and the other Member States with the necessary documentary evidence demonstrating the compliance of the conformity assessment bodies evaluated with the relevant regulatory requirements.

(32) Conformity assessment bodies frequently subcontract parts of their activities linked to the assessment of conformity or have recourse to a subsidiary. In order to safeguard the level of protection required for the products to be placed on the Union market, it is essential that conformity assessment subcontractors and subsidiaries fulfil the same requirements as notified bodies in relation to the performance of conformity assessment tasks. Therefore, it is important that the assessment of the competence and the performance of bodies to be notified and the monitoring of bodies already notified cover also activities carried out by subcontractors and subsidiaries.

(33) It is necessary to increase the efficiency and transparency of the notification procedure and, in particular, to adapt it to new technologies so as to enable online notification.

(34) Since notified bodies may offer their services throughout the Union, it is appropriate to give the other Member States and the Commission the opportunity to raise objections concerning a notified body. It is therefore important to provide for a period during which any doubts or concerns as to the competence of conformity assessment bodies can be clarified before they start operating as notified bodies.

(35) In the interests of competitiveness, it is crucial that notified bodies apply the conformity assessment procedures without creating unnecessary burdens for economic operators. For the same reason, and to ensure equal treatment of economic operators, consistency in the technical

suffisaient pas à garantir un niveau de performance uniformément élevé des organismes notifiés dans l'ensemble de l'Union. Il est cependant primordial que tous les organismes notifiés offrent des prestations d'un niveau équivalent et dans des conditions de concurrence loyale. Cela suppose de fixer des exigences obligatoires vis-à-vis des organismes d'évaluation de la conformité souhaitant être notifiés en vue de la fourniture de services d'évaluation de la conformité.

(28) Si un organisme d'évaluation de la conformité démontre sa conformité aux critères établis dans des normes harmonisées, il devrait être présumé conforme aux exigences correspondantes énoncées dans la présente directive.

(29) Afin d'assurer un niveau de qualité homogène dans l'exécution des évaluations de la conformité, il est également nécessaire de définir les exigences auxquelles doivent satisfaire les autorités notifiantes et les autres organismes qui participent à l'évaluation, à la notification et à la surveillance des organismes notifiés.

(30) Le système défini dans la présente directive devrait être complété par le système d'accréditation prévu dans le règlement (CE) no 765/2008. Dans la mesure où l'accréditation constitue un moyen essentiel pour vérifier la compétence des organismes d'évaluation de la conformité, son utilisation aux fins de la notification devrait également être encouragée.

(31) L'accréditation organisée de manière transparente, ainsi que le prévoit le règlement (CE) no 765/2008 pour assurer le niveau nécessaire de confiance dans les certificats de conformité, devrait être considérée par les autorités publiques nationales dans l'ensemble de l'Union comme le moyen privilégié de démontrer la compétence technique des organismes d'évaluation de la conformité. Cependant, les autorités nationales peuvent estimer qu'elles disposent des moyens appropriés pour procéder elles-mêmes à cette évaluation. Dans ce cas, afin de garantir le niveau suffisant de crédibilité des évaluations réalisées par d'autres autorités nationales, elles devraient fournir à la Commission et aux autres États membres les preuves documentaires nécessaires démontrant que les organismes d'évaluation de la conformité qui font l'objet de ladite évaluation satisfont aux exigences réglementaires pertinentes.

(32) Les organismes d'évaluation de la conformité sous-traitent souvent une partie de leurs activités liées à l'évaluation de la conformité ou ont recours à une filiale. Afin de préserver le niveau de protection requis pour les produits destinés à être mis sur le marché de l'Union, il est primordial que les sous-traitants et les filiales d'évaluation de la conformité respectent les mêmes exigences que les organismes notifiés pour ce qui est de la réalisation des tâches d'évaluation de la conformité. Il est donc important que l'évaluation de la compétence et de la performance des organismes à notifier et le contrôle des organismes déjà notifiés couvrent aussi les activités menées par les sous-traitants et les filiales.

(33) Il est indispensable d'accroître l'efficacité et la transparence de la procédure de notification et, notamment, de l'adapter aux nouvelles technologies afin de permettre la notification en ligne.

(34) Étant donné que les organismes notifiés peuvent offrir leurs services dans l'ensemble de l'Union, il convient de donner aux autres États membres et à la Commission la possibilité de soulever des objections à l'égard d'un organisme notifié. Il est donc important de prévoir une période pendant laquelle d'éventuels doutes ou inquiétudes quant à la compétence des organismes d'évaluation de la conformité peuvent être levés, avant que ceux-ci ne débutent leurs activités en tant qu'organismes notifiés.

(35) Pour des raisons de compétitivité, il est essentiel que les organismes notifiés appliquent les procédures d'évaluation de la conformité sans imposer une charge inutile aux opérateurs économiques. Pour les mêmes raisons et afin de garantir l'égalité de traitement des opérateurs économiques, il y a lieu de veiller à une application technique cohérente desdites procédures. La

application of the conformity assessment procedures needs to be ensured. That can best be achieved through appropriate coordination and cooperation between notified bodies.

§ 21 Conformity assessment bodies: notified bodies

Conformity assessment bodies, known as notified bodies for being notified by the competent national authorities of the EU Member States to the Commission and to the other Member States, are required to intervene in a number of conformity assessment procedures of Directive 2014/34/EU, as indicated in:

- Annex III: EU-type examination
- Annex IV: Quality assurance of the production process
- Annex V: Product verification
- Annex VI: Internal production control plus supervised product testing
- Annex VII: Product quality assurance
- Annex IX: Unit verification

The ATEX Directive devotes the whole Chapter 4 – Articles 17 to 33 – to notified bodies, basically reproducing the relevant contents of the Decision No 768/2008/EC. Rules on accreditation for notified bodies are provided in the Regulation (EC) No 765/2008.

See also §§ 5.2 "Conformity assessment bodies" and 5.3 "Notification", as well as § 6 "Accreditation", in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

(36) Member States should take all appropriate measures to ensure that products covered by this Directive may be placed on the market only if, when properly stored and used for their intended purpose, or under conditions of use which can be reasonably foreseen, they do not endanger the health and safety of persons. Products covered by this Directive should be considered as non-compliant with the essential health and safety requirements laid down in this Directive only under conditions of use which can be reasonably foreseen, that is when such use could result from lawful and readily predictable human behaviour.

(37) In order to ensure legal certainty, it is necessary to clarify that rules on Union market surveillance and control of products entering the Union market provided for in Regulation (EC) No 765/2008 apply to products covered by this Directive. This Directive should not prevent Member States from choosing the competent authorities to carry out those tasks.

§ 22 Compliance of products on the market and market surveillance

The term "market surveillance" designates the activity of the competent national authorities of the Member States, checking the conformity of products subject to the EU harmonisation legislation, after they have been placed on the market or put into service on the EU market, and taking the necessary action to deal with non-compliant products.

meilleure manière d'atteindre cet objectif est d'assurer une coordination et une coopération appropriées entre les organismes notifiés.

§ 21 Organisme d'évaluation de la conformité : Organismes Notifiés

Les organismes d'évaluation de la conformité, connus sous le nom d'organismes notifiés étant notifié par les autorités nationales compétentes des États membres de l'UE à la Commission et aux autres États membres, doivent intervenir dans un certain nombre de procédures d'évaluation de la conformité de directive 2014/34/UE, comme indiqué dans :

- Annexe III : Examen UE de type
- Annexe IV : Assurance de la qualité de la fabrication
- Annexe V : Vérification du produit
- Annexe VI : Contrôle interne de la production et l'essai supervisé de produit
- Annexe VII : Assurance de la qualité du produit
- Annexe IX : Vérification à l'unité

La directive ATEX consacre l'intégralité du chapitre 4 - les articles 17 33 - aux organismes notifiés, reproduisant fondamentalement le contenu approprié de la décision n°768/2008/CE. Des règles sur l'accréditation pour les organismes notifiés sont fournies dans le règlement (CE) N°765/2008.

Voir également les §§ 5.2 « Organismes d'évaluation de la conformité » et 5.3 « Notification », aussi bien que le paragraphe § 6 « Accréditation » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

(36) Les États membres devraient prendre toutes les mesures appropriées pour assurer que les produits visés par la présente directive puissent être mis sur le marché uniquement s'ils sont stockés correctement et affectés à l'usage auquel ils sont destinés ou s'ils ne sont soumis qu'à des conditions d'utilisation raisonnablement prévisibles permettant ainsi de ne pas mettre en danger la santé et la sécurité des personnes. Les produits visés par la présente directive devraient être considérés comme non conformes aux exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées dans la présente directive uniquement dans des conditions d'utilisation qui peuvent être raisonnablement prévisibles, c'est-à-dire lorsqu'une telle utilisation pourrait découler d'un comportement humain licite et aisément prévisible.

(37) Afin de garantir la sécurité juridique, il est nécessaire d'établir que les règles relatives à la surveillance du marché de l'Union et au contrôle des produits entrant sur le marché de l'Union prévues par le règlement (CE) no 765/2008 s'appliquent aux produits visés par la présente directive. La présente directive ne devrait pas empêcher les États membres de choisir les autorités compétentes pour l'accomplissement de ces tâches.

§ 22 Conformité des produits mis sur le marché et la surveillance du marché

Le terme « surveillance du marché » désigne l'activité des autorités compétentes nationales des États membres qui contrôlent la conformité des produits soumis à la directive après leur mise sur le marché ou mise en service et prennent les mesures nécessaires à l'encontre des produits non conformes.

See also § 7 "Market surveillance" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

(38) Directive 94/9/EC already provides for a safeguard procedure which is necessary to allow the possibility for contesting the conformity of a product. In order to increase transparency and to reduce processing time, it is necessary to improve the existing safeguard procedure, with a view to making it more efficient and drawing on the expertise available in Member States.

(39) The existing system should be supplemented by a procedure under which interested parties are informed of measures intended to be taken with regard to products presenting a risk to the health or safety of persons, especially workers, or to domestic animals or property. It should also allow market surveillance authorities, in cooperation with the relevant economic operators, to act at an earlier stage in respect of such products.

(40) Where the Member States and the Commission agree as to the justification of a measure taken by a Member State, no further involvement of the Commission should be required, except where non-compliance can be attributed to shortcomings of a harmonised standard.

§ 23 The safeguard clause procedure

The "safeguard clause procedure" for dealing with non-compliant and dangerous products under the ATEX Directive 2014/34/EU comes from the Decision No 768/2008/EC, with the aim to make it more efficient and effective in terms of information, communication, resources and results.

See also § 7.~~4~~ 5.1 "Safeguard mechanisms ~~for Member States~~" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

When non-compliance is related to shortcomings of a harmonised standard, the "formal objection" procedure applies (*see section* ***§ 17***).

(41) In order to ensure uniform conditions for the implementation of this Directive, implementing powers should be conferred on the Commission. Those powers should be exercised in accordance with Regulation (EU) No 182/2011 of the European Parliament and of the Council of 16 February 2011 laying down the rules and general principles concerning mechanisms for control by Member States of the Commission's exercise of implementing powers ([8]).

(42) The advisory procedure should be used for the adoption of implementing acts requesting the notifying Member State to take the necessary corrective measures in respect of notified bodies that do not meet or no longer meet the requirements for their notification.

(43) The examination procedure should be used for the adoption of implementing acts with respect to compliant products which present a risk to the health or safety of persons or to other aspects of public interest protection.

Voir également le paragraphe §7 « surveillance du marché » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits »

(38) La directive 94/9/CE prévoit déjà une procédure de sauvegarde, nécessaire pour permettre de contester la conformité d'un produit. Pour accroître la transparence et réduire le temps de traitement, il y a lieu d'améliorer la procédure actuelle de sauvegarde, afin de la rendre plus efficace et de s'appuyer sur l'expertise disponible dans les États membres.

(39) Le système actuel devrait être complété par une procédure permettant aux parties intéressées d'être informées des mesures qu'il est prévu de prendre à l'égard de produits présentant un risque pour la santé ou la sécurité des personnes, en particulier des travailleurs, ou pour les animaux domestiques ou les biens. Il devrait également permettre aux autorités de surveillance du marché, en coopération avec les opérateurs économiques concernés, d'agir à un stade plus précoce en ce qui concerne ces produits.

(40) Lorsqu'il y a accord entre les États membres et la Commission quant au bien-fondé d'une mesure prise par un État membre, une intervention de la Commission ne devrait plus être nécessaire, sauf dans les cas où la non-conformité peut être attribuée aux insuffisances d'une norme harmonisée.

§ 23 Procédure relative à la clause de sauvegarde

« La procédure de clause de sauvegarde » traitant des produits non-conformes et dangereux aux termes de la directive ATEX 2014/34/EU provient de la décision n°768/2008/CE, dans le but pour le rendre plus efficient et efficace en termes d'information, communication, ressources et résultats.

Voir également le paragraphe § 7.~~4~~ 5.1 « Mécanismes de clause de sauvegarde ~~des États membres~~ » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits »

Quand la non-conformité est liée aux points faibles d'une norme harmonisée, la procédure « d'objection formelle » s'applique (*voir le* ***§ 17***).

(41) Afin d'assurer des conditions uniformes d'exécution de la présente directive, il convient de conférer des compétences d'exécution à la Commission. Ces compétences devraient être exercées en conformité avec le règlement (UE) no 182/2011 du Parlement européen et du Conseil du 16 février 2011 établissant les règles et principes généraux relatifs aux modalités de contrôle par les États membres de l'exercice des compétences d'exécution par la Commission ([8]).

(42) Il convient d'avoir recours à la procédure consultative pour l'adoption d'actes d'exécution prescrivant à l'État membre notifiant de prendre les mesures correctives nécessaires à l'égard des organismes notifiés qui ne satisfont pas ou plus aux exigences relatives à leur notification.

(43) Il convient d'avoir recours à la procédure d'examen pour l'adoption d'actes d'exécution concernant les produits conformes qui présentent un risque pour la santé ou la sécurité des personnes ou pour d'autres aspects liés à la protection de l'intérêt public.

(44) The Commission should adopt immediately applicable implementing acts where, in duly justified cases relating to compliant products which present a risk to the health or safety of persons or to domestic animals or property, imperative grounds of urgency so require.

_____

[8] OJ L 55, 28.2.2011, p. 13.

§ 24 *Implementing powers and procedures*

Implementing powers are conferred and monitored by the EU legislators (European Parliament and the Council) to the European Commission to ensure that certain measures are uniformly implemented across the EU, in accordance with Article 291 of the Treaty on the Functioning of the European Union (TFEU). Regulation (EU) No 182/2011 (the "Comitology Regulation") establishes the rules and general principles on the exercise of such implementing powers by the Commission.

Within the ATEX Directive 2014/34/EU, adoption of an implementing act is required in case of objections raised concerning a notified body (*see section* ***§ 107***), and in case of compliant products on the market presenting a risk. According to Article 2(2) and (3) of Regulation (EU) No 182/2011, the examination procedure applies for implementing acts with respect to products, being related to "protection of the health or safety of humans and animals" (b)(iii), when the advisory procedure applies for implementing acts on corrective measures in respect of notified bodies.

(45) In line with established practice, the committee set up by this Directive can play a useful role in examining matters concerning the application of this Directive raised either by its chair or by a representative of a Member State in accordance with its rules of procedure.

(46) When matters relating to this Directive, other than its implementation or infringements, are being examined, i.e. in a Commission expert group, the European Parliament should in line with existing practice receive full information and documentation and, where appropriate, an invitation to attend such meetings.

§ 25 *The ATEX Committee*

The ATEX Directive 2014/34/EU confirms the role of the ATEX Committee in examining different questions related to the implementation, application and management of the Directive. Specific provisions related to the committee procedure are set out in Article 39 of the Directive.

Under the Regulation (EU) No 182/2011 (the "Comitology Regulation"), the ATEX Committee has an obligation of information and documentation to the European Parliament, about the issues under discussion, other than those specifically related to the implementation or infringements of the Directive.

(44) La Commission devrait adopter des actes d'exécution immédiatement applicables lorsque, dans des cas dûment justifiés liés aux produits conformes qui présentent un risque pour la santé ou la sécurité des personnes ou des animaux domestiques ou des biens, des raisons d'urgence impérieuses le requièrent.

(_____

[8] JO L 55 du 28.2.2011, p. 13.

§ 24 *Pouvoirs et procédures d'exécution*

Des pouvoirs d'exécution sont entretenus et contrôlés par les législateurs de l'UE (le Parlement européen et le Conseil) à la Commission européenne afin de s'assurer que certaines mesures sont uniformément mises en application au travers de l'UE, conformément à l'article 291 du Traité sur le fonctionnement de l'Union Européenne (TFUE). Le règlement (UE) n° 182/2011 (le « règlement de comitologie ») établit les règles et les principes généraux sur l'exercice de tels pouvoirs d'exécution par la Commission.

Dans la directive ATEX 2014/34/EU, l'adoption d'un acte de mise en œuvre est exigée en cas d'objections formulées au sujet d'un organisme notifié (voir le paragraphe § 107), et en cas de produits conformes sur le marché présentant un risque. Selon l'article 2(2) et (3) du Règlement (UE) n° 182/2011, la procédure d'examen qui s'applique afin de mettre en application des actes en ce qui concerne des produits, étant lié à la « protection de la santé ou de la sécurité des humains et des animaux » (b) (iii), quand la procédure consultative s'applique pour mettre en application des actes sur des mesures correctives en ce qui concerne des organismes notifiés.

(45) En conformité avec la pratique établie, le comité institué par la présente directive peut jouer un rôle utile en examinant des questions concernant l'application de la présente directive qui peuvent être soulevées par son président ou par le représentant d'un État membre conformément à son règlement intérieur.

(46) Lorsque des questions relatives à la présente directive, autres que sa mise en œuvre ou des infractions, sont examinées, à savoir dans un groupe d'experts de la Commission, le Parlement européen devrait, conformément à la pratique existante, recevoir des informations et une documentation complètes et, le cas échéant, une invitation à participer à ces réunions.

§ 25 *Le comité ATEX*

La directive ATEX 2014/34/EU confirme le rôle du Comité ATEX qui examine les différentes questions liées à la mise en œuvre, à l'application et à la gestion de la directive. Des dispositions spécifiques liées à la comitologie sont présentées à l'article 39 de la directive.

En vertu du règlement (UE) n° 182/2011 (le « règlement de comitologie »), le Comité ATEX a une obligation d'information et de documentation envers le Parlement européen, vis-à-vis des questions à l'étude, autre que celles spécifiquement liées à l'application ou à la violation de la directive.

(47) The Commission should, by means of implementing acts and, given their special nature, acting without the application of Regulation (EU) No 182/2011, determine whether measures taken by Member States in respect of non-compliant products are justified or not.

§ 26 Implementing acts concerning measures on non-compliant products

Adoption of an implementing act by the Commission is required not only in cases related to notified bodies or to compliant products presenting a risk (*see section* ***§ 22***), but also when Member States take actions in respect of non-compliant products (the safeguard clause procedure – *see section* ***§ 23***).

(48) Member States should lay down rules on penalties applicable to infringements of the provisions of national law adopted pursuan to this Directive and ensure that those rules are enforced. The penalties provided for should be effective, proportionate and dissuasive.

§ 27 Enforcement: penalties

Recital (48) corresponds to Article 40 of the Directive.

(49) It is necessary to provide for reasonable transitional arrangements that allow the making available on the market and putting into service, without the need to comply with further product requirements, of products that have already been placed on the market in accordance with Directive 94/9/EC before the date for application of national measures transposing this Directive. Distributors should therefore be able to supply products that have been placed on the market, namely stock that is already in the distribution chain, before the date of application of national measures transposing this Directive.

§ 28 Transitional arrangements

Specific transitional provisions for products and certificates, from the previous Directive 94/9/EC to the new ATEX Directive 2014/34/EU, are provided for in Article 41. These are in line with the other EU harmonisation legislation aligned to the New Legislative Framework.

(50) Since the objective of this Directive, namely to ensure that products on the market fulfil the requirements providing for a high level of protection of health and safety of persons, especially workers, and, where appropriate, protection of domestic animals and property, while guaranteeing the functioning of the internal market, cannot be sufficiently achieved by the Member States but

(47) Il convient que la Commission détermine, au moyen d'actes d'exécution et, compte tenu de leur nature spécifique, sans appliquer le règlement (UE) no 182/2011, si les mesures prises par les États membres en ce qui concerne des produits non conformes sont justifiées ou non.

§ 26 Actes de mise en œuvre au sujet des mesures sur les produits non-conformes

L'adoption d'un acte de mise en œuvre par la Commission est exigée non seulement dans les cas liés aux organismes notifiés ou aux produits conformes présentant un risque (*voir le paragraphe § 22*), mais également quand les États membres agissent en ce qui concerne les produits non-conformes (la procédure de clause de sauvegarde - *voir le paragraphe § 23*).

(48) Il convient que les États membres arrêtent des règles relatives aux sanctions applicables en cas d'infraction aux dispositions du droit national adoptées en vertu de la présente directive et qu'ils veillent à l'application effective de ces règles. Les sanctions prévues devraient avoir un caractère effectif, proportionné et dissuasif.

§ 27 Application : sanctions

Le considérant (48) correspond à l'article 40 de la directive.

(49) Il est nécessaire de prévoir un régime transitoire raisonnable permettant la mise à disposition sur le marché et la mise en service, sans qu'il soit nécessaire de respecter d'autres exigences concernant le produit, de produits déjà mis sur le marché conformément à la directive 94/9/CE avant la date d'application des mesures nationales transposant la présente directive. Les distributeurs devraient donc être en mesure de fournir des produits qui ont été mis sur le marché, c'est-à-dire les stocks se trouvant déjà dans la chaîne de distribution, avant la date d'application des mesures nationales transposant la présente directive.

§ 28 Agencements transitoires

Des dispositions transitoires spécifiques pour les produits et les certificats, de la précédente directive 94/9/CE à la nouvelle directive ATEX 2014/34/EU, sont données à l'article 41. Ceux-ci sont en conformité avec d'autre législation d'harmonisation de l'UE alignée sur le nouveau cadre législatif.

(50) Étant donné que l'objectif de la présente directive, qui est de garantir que les produits se trouvant sur le marché soient conformes aux exigences garantissant un niveau élevé de protection de la santé et de la sécurité des personnes, en particulier des travailleurs, et, le cas échéant, de protection des animaux domestiques et des biens, tout en assurant le bon fonctionnement du

can rather, by reason of its scale and effects, be better achieved at Union level, the Union may adopt measures, in accordance with the principle of subsidiarity as set out in Article 5 of the Treaty on European Union. In accordance with the principle of proportionality, as set out in that Article, this Directive does not go beyond what is necessary in order to achieve that objective.

§ 29 Subsidiarity and proportionality

Recital 50 is a justification of the ATEX Directive 2014/34/EU with respect to the principles of subsidiarity and proportionality set out in Article 5 of the Treaty on European Union (TEU). According to these principles, the European Union shall take action only if the same objectives cannot be better achieved by the action of the Member States.

In fact, it is clear that without the Directive, manufacturers of equipment and equipment for potentially explosive atmospheres would have to apply different rules, requirements and procedures for safety of products in each EU Member State, which would both constitute a serious obstacle to the single internal market (free circulation of goods) and be a less effective means of ensuring and improving safety of ATEX products.

(51) The obligation to transpose this Directive into national law should be confined to those provisions which represent a substantive amendment as compared to the earlier Directive. The obligation to transpose the provisions which are unchanged arises under the earlier Directive.

(52) This Directive should be without prejudice to the obligations of the Member States relating to the time-limits for transposition into national law and the dates of application of the Directive set out in Annex XI, Part B,

§ 30 Transposition

Transposition provisions are provided for in Article 42 of the Directive.

A "Guidance document on the ATEX Directive transition from 94/9/EC to 2014/34/EU"[14] is available on the Commission's ATEX website. It includes a list of "Frequently Asked Questions and Answers", covering both "horizontal" and "sectoral" questions, this is to say, those common to all the EU legislation aligned to the New Legislative Framework and those specifically related to Directive 2014/34/EU. Having been issued in October 2015, it reflects the result of discussions developed during the transition period, notably at the workshop on the transition to the new ATEX Directive 2014/34/EU held in Brussels on 30th September 2015.

[14] http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/13132/attachments/1/translations/en/renditions/native

marché intérieur, ne peut pas être atteint de manière suffisante par les États membres, mais peut, en raison de sa portée et de ses effets, l'être mieux au niveau de l'Union, celle-ci peut prendre des mesures conformément au principe de subsidiarité consacré à l'article 5 du traité sur l'Union européenne. Conformément au principe de proportionnalité tel qu'énoncé audit article, la directive n'excède pas ce qui est nécessaire pour atteindre cet objectif.

§ 29 Subsidiarité et proportionnalité

Le considérant 50 est une justification de la directive ATEX 2014/34/EU en ce qui concerne les principes de la subsidiarité et la proportionnalité a visé en article 5 du traité sur l'Union Européenne (le TUE). Selon ces principes, l'Union européenne agira seulement si les mêmes objectifs ne peuvent pas mieux être atteints par l'action des États membres.

En fait, il est clair que sans la directive, les fabricants des appareils et les appareils pour les atmosphères explosibles devraient appliquer différentes règles, exigences et procédures pour la sécurité des produits dans chaque État membre de l'UE, qui chacun des deux constituerait un obstacle sérieux au marché intérieur unique (libre circulation des marchandises) et serait des moyens moins effectifs d'assurer et d'améliorer la sécurité des produits ATEX.

(51) L'obligation de transposer la présente directive en droit interne doit être limitée aux dispositions qui constituent une modification de fond par rapport à la directive précédente. L'obligation de transposer les dispositions inchangées résulte de la directive précédente.

(52) La présente directive ne doit pas porter atteinte aux obligations des États membres concernant les délais de transposition en droit interne et les dates d'application de la directive indiqués à l'annexe XI, partie B,

§ 30 Transposition

Des dispositions de transposition sont données à l'article 42 de la directive.

Un « guide sur la transition de directive ATEX 94/9/CE à la 2014/34/EU »[14] est disponible sur le site Web ATEX de la Commission. Il comprend une liste des « questions et réponses fréquemment posées », couvrant à la fois des questions « horizontal » et « sectorielles », c'est à dire, celles communes à toute la législation de l'UE alignée sur le nouveau cadre législatif et celles spécifiquement relatives à la directive 2014/34/UE. Après avoir été établi en octobre 2015, il reflète le résultat des discussions relatées au cours de la période de transition, notamment à l'atelier relatif à la transition de la nouvelle directive ATEX 2014/34/EU qui s'est tenue le 30 septembre 2015 à Bruxelles.

[14] http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/13132/attachments/1/translations/en/renditions/native

THE ARTICLES OF THE ATEX DIRECTIVE

CHAPTER 1
GENERAL PROVISIONS

§ 31 General provisions

General provisions of the ATEX Directive 2014/34/EU include articles on scope and definitions.

Article 1
Scope

1. This Directive shall apply to the following, hereinafter referred to as "products":

(a) equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres;

(b) safety devices, controlling devices and regulating devices intended for use outside potentially explosive atmospheres but required for or contributing to the safe functioning of equipment and protective systems with respect to the risks of explosion;

(c) components intended to be incorporated into equipment and protective systems referred to in point (a).

…

§ 32 Products covered by the ATEX Directive

The term "product" as defined in the ATEX Directive 2014/34/EU covers equipment, protective systems, safety devices, controlling devices, regulating devices and components.

To be within the scope of Directive, a product has to be:

- equipment or a protective system, as defined in Article 1(1)(a);
- a safety device, a controlling device or a regulating device as defined in Article 1(1)(b); or
- a component, as defined in Article 1(1)(c),

according to their intended use.

In some specific circumstances clarification is needed, in order to decide whether a certain product falls within the scope of Directive 2014/34/EU or not. This will be clarified using different examples:

- Inerting systems (*see section* ***§ 241***)

- Paint spray booths (*see section* ***§ 242***)

LES ARTICLES DE LA DIRECTIVE ATEX

CHAPITRE 1
DISPOSITIONS GÉNÉRALES

§ 31 Dispositions générales

Les dispositions générales de la directive ATEX 2014/34/UE inclues les articles du champ d'application et les définitions.

Article premier
Champ d'application

1. La présente directive s'applique aux produits suivants, ci-après dénommés «produits»:

a) appareils et systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles;

b) dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage destinés à être utilisés en dehors d'atmosphères explosibles mais qui sont nécessaires ou qui contribuent au fonctionnement sûr des appareils et systèmes de protection au regard des risques d'explosion;

c) composants, destinés à être intégrés dans des appareils et des systèmes de protection visés au point a).

…

§ 32 Produits couverts par la directive ATEX

Le terme « produit » tel que défini dans la directive ATEX 2014/34/UE couvre les appareils, les systèmes de protection, les dispositifs de sécurité, les dispositifs de contrôle, les dispositifs de réglage et les composants.

De façon à se trouver dans le champ d'application de la directive, un produit doit être :

- un appareil ou un système de protection, tel que défini à l'article 1, paragraphe 1, point a) ;
- un dispositif de sécurité, un dispositif de contrôle ou un dispositif de réglage tel que défini à l'article 1, paragraphe 1, point b) ou
- un composant, tel que défini à l'article 1, paragraphe 1, point c),

conformément à leur utilisation prévue.

Dans certaine circonstance spécifique, une clarification s'avère nécessaire, de tel sorte qu'il soit possible de décider si un certain produit entre ou pas dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. Différents exemples permettent de clarifier la situation :

- Systèmes d'inertage (*voir le paragraphe* ***§ 241***)

- Cabines de pulvérisation de peinture (*voir le paragraphe* ***§ 242***)

- Filter units and vented silo bins (*see section* **§ 243**)
- Gas turbines (*see section* **§ 244**)
- Steam turbines (*see section* **§ 245**)
- Petrol pumps (*see section* **§ 246**)
- Cables (*see section* **§ 247**)
- Rotating mechanical seals (*see section* **§ 248**)
- Bucket elevators (*see section* **§ 249**)
- Fork lift trucks (*see section* **§ 250**)
- Transportable, pressurised cabins ("modules") (*see section* **§ 251**)
- Automatically lubricating systems (*see section* **§ 252**)
- Electrical trace heating systems (*see section* **§ 253**)
- Motor protection for category 3 motors (*see section* **§ 254**)
- Wi-Fi access points (*see section* **§ 255**)
- Refrigerators and storage cabinets for volatile substances (*see section* **§ 256**)

Also, the "Borderline list - ATEX products" is useful to clarify the situation of a number of products (equipment, protective systems, components, safety controlling or regulating devices, and others) with respect to the ATEX Directive 2014/34/EU.

It has to be stressed that the ATEX Directive 2014/34/EU carries obligations and responsibilities for the person who places products on the market and/or puts products into service, be it the manufacturer, his authorised representative or any other responsible person. This "product" Directive does not regulate the use of equipment in a potentially explosive atmosphere which is covered by the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC and other similar European and national legislation (*see footnote 7 in the "Introduction"*).

The manufacturer, his authorised representative or the person who first places a product on the EU market or puts a product into service in the EU market has to decide whether it is covered by the ATEX Directive 2014/34/EU and, if so, apply its provisions. The manufacturer (in the broadest sense of the Directive) must therefore make an ATEX analysis on the basis of the Directive.

§ 33 Used, repaired or modified products and spare parts[15]

As a general rule, manufacturers need to consider whether the product is being placed onto the EU market or taken into service for the first time, or if the modifications are such that the intention or the result is to place a product onto the market, which has to be considered as a new product. If the answer to either of these questions is "yes", then Directive 2014/34/EU fully applies. In all other cases the Directive 2014/34/EU does not apply and the responsible person will have to ensure that any other relevant national or EU legislation are considered as appropriate.

Within this context two points should be made:

- Unités de filtrage et réservoirs de silo ventilés (*voir le paragraphe* **§ 243**)
- Turbines à gaz *(voir le paragraphe* **§ 244**)
- Turbines à vapeur (*voir le paragraphe* **§ 245**)
- Pompes à essence (*voir le paragraphe* **§ 246**)
- Câbles (*voir le paragraphe* **§ 247**)
- Joints mécaniques tournants (*voir le paragraphe* **§ 248**)
- Élévateurs à godets (*voir le paragraphe* **§ 249**)
- Chariots élévateurs (*voir le paragraphe* **§ 250**)
- Cabines pressurisées et transportables (« modules ») (*voir le paragraphe* **§ 251**)
- Systèmes automatiquement de lubrification (*voir le paragraphe* **§ 252**)
- Systèmes de chauffage électriques de trace (*voir le paragraphe* **§ 253**)
- Protection moteur pour des moteurs de la catégorie 3 (*voir le paragraphe* **§ 254**)
- Points d'accès WiFi (*voir le paragraphe* **§ 255**)
- Réfrigérateurs et armoires de rangement pour les substances volatiles (*voir le paragraphe* **§ 256**)

En outre, la "Borderline list - ATEX products" relative à la liste des produits étant la frontière du champ d'application de la directive ATEX 2014/34/UE est utile afin clarifier la situation d'un certain nombre de produits (matériel, systèmes de protection, composants, contrôle de sécurité ou dispositifs de réglementation, et d'autres).

On doit noter que la directive ATEX 2014/34/UE porte des obligations et des responsabilités de la personne qui met des produits sur le marché et/ou met des produits en service, que ce soit en tant que fabricant, de mandataire ou n'importe quelle autre personne responsable. Cette directive « produit » ne règle pas l'utilisation des appareils dans une atmosphère explosible qui est couverte par la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail » et toute autre législation européenne et nationale assimilée (voir la note de bas de page n°7 dans l'« introduction »).

Le fabricant, son mandataire ou la personne qui met un produit sur le marché de l'UE pour la première fois ou met un produit en service sur le marché de l'UE doit décider s'il est concerné par la directive ATEX 2014/34/UE et, si oui, appliquent ses dispositions. Le fabricant (au sens le plus large de la directive) doit pour cette raison faire une analyse ATEX sur la base de la directive.

§ 33 Produits Usagés, réparés ou modifié et pièces détachés

En règle générale, les fabricants doivent considérer si le produit est mis sur le marché de l'UE ou pour la première fois pris en service, ou si les modifications sont telles que l'intention ou le résultat est de mettre un produit sur le marché, qui doit être considéré comme produit nouveau. Si la réponse à l'une ou l'autre de ces questions est « oui », alors la directive 2014/34/UE s'applique entièrement. Dans tous les autres cas la directive 2014/34/UE ne s'applique pas et la personne responsable devra s'assurer que tout autre règlementation nationale ou de l'UE approprié soient considérés en tant qu'approprié.

Dans ce contexte deux remarques devraient être faites :

- In the following paragraphs, these Guidelines refer only to products for which Directive 2014/34/EU is potentially applicable. Products not subject to Directive 2014/34/EU are therefore excluded from these discussions.

- The application of Directive 2014/34/EU to an "as new" product is without any prejudice to intellectual property legislation[16].

With regard to the information to be provided for repair of equipment, see section ***§ 151*** on instructions.

Used products and second hand products

In general terms, a "used product" is a product which has already been used; in this section, "used product" is intended as a product which has been placed on the EU market prior to the coming into force of Directive 2014/34/EU and put into service on the EU territory. This product was in compliance with the then applicable legislation: national or EU (as Directive 94/9/EC, applicable from 1 July 2003 to 19 April 2016), depending on the date. In this case Directive 2014/34/EU does not apply.

Used products that were on the market and used in the EU before the date of entry into force of Directive 2014/34/EU are not covered by it. These products have been marketed and used in accordance with the regulations in force at that time. They circulate in the European Union based, among others, on Articles 28 and 30 of the Treaty on the Functioning of the European Union (TFEU) concerning free movement of goods, unless they are modified so that health and safety characteristics have been affected.

For used products imported from a non-EU country and made available for the first time in the EU after 20 April 2016 for the purpose of distribution and/or use in the EU, Directive 2014/34/EU shall apply.

Reconditioned (or refurbished[17]) products

These are used products which were on the market and used in the EU but whose performance has changed over time (due to ageing, obsolescence, etc.), and which have been modified so as to be restored. The case of products whose external appearance has been modified and improved by a cosmetic or aesthetic operation after they have been placed on the market and put into service is a particular form of refurbishment aimed at restoring the external appearance of the product[18]. If this occurs with no substantial modification Directive 2014/34/EU does not apply.

Reconfigured products

These are used products which were on the market and used in the EU but whose configuration has been modified, by the addition (upgrading) or the removal (downgrading) of one or more parts (components, sub-assemblies such as plug-in cards or modules, etc.). If this occurs with no substantial modification Directive 2014/34/EU does not apply.

[15] The application of the ATEX Directive to "as-new equipment" is without any prejudice to intellectual property legislation. See Directive 89/104/EEC relating to the marks and the decision of the European Court of Justice of 11 July 1996, C427/93, 429/93, 436/93 Bristol Meyer Squibb.

[16] See Directive 89/104/EEC relating to the marks and the decision of the European Court of Justice of 11 July 1996 in joined cases C-427/93 and C-436/93 Bristol Meyer Squibb.

- Dans les paragraphes suivants, ces lignes directrices se réfèrent seulement aux produits pour lesquels la directive 2014/34/UE s'applique potentiellement. Des produits non sujet à la directive 2014/34/UE sont pour cette raison exclus de ces discussions.
- L'application de la directive 2014/34/UE à un produit dit « comme neuf »est sans n'importe quel préjudice à la propriété intellectuelle legislation[16].

En ce qui concerne l'information devant être donne pour la réparation de l'appareil, voir le paragraphe ***§ 151*** relatif aux instructions.

Produits usagés et produits d'occasion

D'une façon générale, un « produit usagé » est un produit qui a été déjà utilisé ; dans cette section, « le produit usagé » est destiné comme produit qui a été mis sur le marché de l'UE avant l'entrée en vigueur de la directive 2014/34/UE et mis en service sur le territoire de l'UE. Ce produit était conforme dès lors à la règlementation applicable à l'époque : nationale ou de l'UE (comme directive 94/9/EC qui a été applicable du 1er juillet 2003 au 19 avril 2016),. Dans ce cas la directive 2014/34/UE ne s'applique pas.

Des produits utilisés qui étaient sur le marché et qui ont été utilisés dans l'UE avant la date de l'entrée en vigueur de la directive 2014/34/UE ne sont pas concernés par cette dernière. Ces produits ont été mis sur le marché et utilisés selon les règlements en vigueur à ce moment-là. Ils circulent dans l'Union européenne basée, notamment, sur les articles 28 et 30 du Traité sur le fonctionnement de l'Union Européenne (TFUE) au sujet de la libre circulation des marchandises, à moins qu'ils soient modifiés de sorte que des caractéristiques de santé et sécurité aient été affectées.

La directive 2014/34/UE s'applique aux produits usagés importés d'un pays non-membre de l'UE et mis à disposition pour la première fois dans l'UE après le 20 avril 2016 afin d'y être distribués ou utilisés.

Produits reconditionnés (ou remis à neuf[17])

Il s'agit des produits usagés qui étaient sur le marché et utilisés dans l'UE, mais dont les performances ont changé avec le temps (âge, obsolescence, etc.), et qui ont été modifiés de manière à être restaurés. Le cas des produits dont l'aspect extérieur a été modifié et amélioré après qu'ils ont été placés sur le marché et mis en service est une forme particulière de reconditionnement qui vise à restaurer l'aspect extérieur du produit. Lorsqu'une telle situation se produit sans qu'il y ait eu des modifications substantielles, la directive 2014/34/UE ne s'applique pas

Produits reconfigurés

Les produits reconfigurés sont des produits usagés qui étaient sur le marché et utilisés dans l'UE, mais dont la configuration a été modifiée par l'adjonction ou la suppression d'une ou de plusieurs parties (composants, sous-ensembles tels que cartes ou modules enfichables, etc.). Lorsqu'une telle situation se produit sans qu'il y ait eu des modifications substantielles, la directive 2014/34/UE ne s'applique pas.

[15] L'application de la directive ATEX à un appareil dit « comme neuf » est sans aucun préjudice à la législation de propriété intellectuelle. Voir directive 89/104/CEE concernant les marques et la décision de la Cour Européenne de la justice du 11 juillet 1996, C427/93, 429/93, 436/93 Bristol Meyer Squibb.

[16] Voir directive 89/104/CEE concernant les marques et la décision de la Cour Européenne de la justice du 11 juillet 1996 C-427/93 and C-436/93 Bristol Meyer Squibb.

Substantially modified products

In the sense of Directive 2014/34/EU, a substantial modification is any modification to a product affecting one or more of the health and safety characteristics covered by essential health and safety requirements (e.g. temperature) or the integrity of a type protection. In this case Directive 2014/34/EU has to be applied. Of course this does not preclude the application of other relevant EU legislation, if it is the case.

According to the above, the general principle is that Directive 2014/34/EU re-applies to a modified product where the modification is considered to be substantial and if it is intended to be placed again on the EU market for distribution and/or use or to be used for own purposes.

Repaired products

These are products whose functionality has been restored following a defect without adding new features or any other modification. As this occurs after the product has been placed on the market and the product is not to be sold as a new product, in this case Directive 2014/34/EU does not apply.

This does not preclude that national regulations of the Member States on the working environment may require some kind of assessment of the repaired product as well.

Spare parts

These are items intended to replace a defective or worn out part of a product previously placed and put into service on the EU market. A typical repair operation would be replacement by a spare part.

The manufacturer of the spare part is normally not required to comply with Directive 2014/34/EU unless the spare part represents an item of equipment or a component as defined by the Directive. If so, all obligations laid down in the Directive have to be fulfilled.

If the manufacturer of the original spare part offers a new, different one in its place (due to technical progress, discontinued production of the old part, etc.), and it is used for the repair, the repaired product (as long as no substantial modification of the repaired product takes place) does not need to be brought into conformity at this time with Directive 2014/34/EU as the repaired product is not then placed on the market and put into service.

§ 34 Place of intended use

This point seeks to provide guidance on the place of installation of equipment and protective systems. In fact, manufacturers of explosion protected equipment (e.g. in cases where potentially explosive atmospheres are conveyed) sometimes feel unsure whether and to what extent their products are covered by Directive 2014/34/EU. This applies especially to cases where only parts of the equipment are in contact with the explosive atmosphere.

Directive 2014/34/EU deals with the special risk of explosion and has one major aim to prevent "own potential sources of ignition" (Article 2(1)) of equipment and protective systems (as far as it

[17] Both terms, reconditioned/refurbished, as well as reconditioning/refurbishment are used interchangeably in this section.

[18] This can involve a modification of the electrostatic characteristics. The use of different materials or different external dimensions of the product might adversely change its ATEX performances. For example, a plastic enclosure may provide much lower electrostatic protection than a metallic enclosure.

Produits sensiblement modifiés

Au sens de la directive 2014/34/UE, il s'agit de toute modification ayant des effets sur une ou plusieurs des exigences essentielles en matière de santé et de sécurité (par exemple la température) ou l'intégrité d'une protection type. Dans un tel cas, la directive 2014/34/UE doit être appliquée. Bien évidemment, cela n'affecte en rien l'applicabilité d'autres Directives dans ce domaine, si tel est le cas.

Selon ce qui précède, le principe général est que la directive 2014/34/UE redevient applicable à un produit modifié dans les cas où la modification est considérée comme substantielle et s'il est prévu de remettre ledit produit sur le marché de l'UE à des fins de distribution ou d'utilisation.

Produits réparés

Ce sont des produits dont la fonction a été rétablie après une panne, sans que de nouvelles caractéristiques aient été ajoutées ou que toute autre modification ait été apportée. Comme cela vient après que les produits ont été commercialisés et qu'ils ne sont pas vendus en tant que produits dans ce cas la directive 2014/34/UE ne s'applique pas.

Cela n'empêche pas que les réglementations des États membres sur l'environnement de travail puissent exiger aussi une forme d'évaluation du produit réparé.

Pièces détachées (de rechange)

Il s'agit de tout objet destiné à remplacer une pièce défectueuse ou usée d'un produit commercialisé et mis en service antérieurement sur le marché de l'UE. La réparation classique consiste en un remplacement par une pièce détachée.

Le fabricant de la pièce détachée n'est normalement pas tenu de respecter la directive 2014/34/UE, à moins que la pièce détachée ne constitue un appareil ou un composant au sens de la directive. Dans ce cas, toutes les obligations stipulées dans la directive doivent être satisfaites.

Si le fabricant de la pièce détachée d'origine propose une pièce nouvelle différente de cette dernière (à la suite du progrès technique, de l'arrêt de la production de la pièce ancienne, etc.) et que cette pièce est utilisée pour la réparation, le produit réparé (pour autant que le produit réparé ne subisse pas une modification importante) ne doit pas être mis en conformité avec la directive 2014/34/UE à ce moment-là, car le produit réparé n'est alors pas commercialisé et mis en service.

§ 34 Emplacement d'utilisation prévue

Ce point cherche à fournir des conseils sur l'emplacement d'utilisation des appareils et des systèmes de protection. En fait, les fabricants d'appareils protégés contre l'explosion (par exemple dans les cas où des atmosphères explosibles sont transportées) sont parfois incertains quant à l'inclusion de leurs produits dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. Ceci s'applique notamment à des cas dans lesquels seules certaines parties de l'appareil sont en contact avec l'atmosphère explosive.

La directive 2014/34/UE traite du risque spécifique d'explosion et a pour but principal d'éviter que des « sources potentielles d'inflammation propres » (article 2, paragraphe 1) des appareils et des

[17] Both terms, reconditioned/refurbished, as well as reconditioning/refurbishment are used interchangeably in this section.

[18] This can involve a modification of the electrostatic characteristics. The use of different materials or different external dimensions of the product might adversely change its ATEX performances. For example, a plastic enclosure may provide much lower electrostatic protection than a metallic enclosure.

has its own potential source of ignition) from becoming active. Beside Article 1(2) no restrictions are made with regard to local and technical conditions.

The probability of occurrence of the potential source of ignition determines the category. The technical requirements are summarised in Annex II 1.0.1; especially the 2nd indent describes the importance of the potential of the source of ignition. For this effect the place of installation is not decisive (see Article 1(1)(b) safety-, controlling-, regulation devices), but the possible effect of the potential source of ignition on a potentially explosive atmosphere.

In the light of these ideas the place of installation "in, at or beside" a potentially explosive atmosphere is not decisive for the application of Directive 2014/34/EU. The decisive fact is whether the potential sources of ignition of equipment are in contact – or have an interface – to a potentially explosive atmosphere, with the effect that the combustion may spread to the entire unburned mixture (see definition "explosive atmosphere", Article 2(4)). In this case the potential source of ignition is in the potentially explosive atmosphere.

Equipment may have an internal explosive mixture (without limitation to dangerous quantities), which has an interface in the sense of a spreading of the combustion to a potentially explosive atmosphere even in the case it is not installed completely inside a potentially explosive atmosphere. An example could be an extraction system installed outside the potentially explosive atmosphere with a ventilator – own potential source of ignition – which exhausts explosive atmosphere out of a storage tank, or another potentially explosive atmosphere, via a pipe acting as connecting interface to the potentially explosive atmosphere.

It is important to underline in this context how machinery having a potentially explosive atmosphere inside under operating conditions, but having no interface to external potentially explosive atmospheres has to be considered. Such machines, as an integral whole, do not fall under scope of the ATEX Directive 2014/34/EU.

However, the essential health and safety requirement 1.5.7 "Explosion" in Annex I to the Machinery Directive 2006/42/EC (*see section* ***§ 233***), requires that "*Machinery must be designed and constructed in such a way as to avoid any risk of explosion posed by the machinery itself or by gases, liquids, dust, vapours or other substances produced or used by the machinery. Machinery must comply, as far as the risk of explosion due to its use in a potentially explosive atmosphere is concerned, with the provisions of the specific Community* [read 'Union'] *Directives*" (*see also the "Guide to application of the Machinery Directive 2006/42/EC", sections §§ 91 and 228*).

It is therefore evident that equipment, protective systems and components intended for use *in this potentially explosive atmosphere* – and safety and controlling devices outside, but contributing to their safe functioning – are within the scope of the ATEX Directive 2014/34/EU. It is understood that the latter applies provided that "atmospheric conditions" in the sense of Directive 2014/34/EU are present in the machine.

In this context the following questions have arisen:

a) Has the manufacturer the obligation to perform a zone classification inside this machinery?

systèmes de protection (dans la mesure où ils comportent une source potentielle d'inflammation propre) deviennent actives. Outre l'article 1er, paragraphe 2, aucune restriction n'est précisée à l'égard des conditions locales et techniques.

La probabilité d'occurrence d'une source potentielle d'inflammation détermine la catégorie. Les exigences techniques sont résumées dans l'Annexe II 1.0.1 ; en particulier le 2ème alinéa décrit l'importance du potentiel de la source d'inflammation. À cet égard, le lieu d'installation n'est pas décisif (voir article 1er, paragraphe 1, alinéa b) dispositifs de sécurité, contrôle, réglage), ce qui l'est c'est l'effet possible de la source potentielle d'inflammation sur une atmosphère explosible.

À la lumière de ces arguments, le lieu d'installation « dans, au niveau de ou à côté » d'une atmosphère explosible n'est pas décisif pour l'application de la directive 2014/34/UE. Le fait décisif est que les sources potentielles d'inflammation d'un appareil soient en contact, – ou aient une interface – avec une atmosphère explosible, avec pour effet que la combustion puisse se propager au mélange non brûlé dans son intégralité (voir la définition de « mélange explosif »). Dans ce cas, la source potentielle d'inflammation se situe dans l'atmosphère explosible.

L'appareil peut comporter un mélange interne explosif (sans limitation à des quantités dangereuses) qui présente une interface permettant de propager la combustion à une atmosphère explosible, même dans le cas où il n'est pas installé complètement à l'intérieur d'une atmosphère explosible. À titre d'exemple, on pourrait citer un système d'extraction installé à l'extérieur de l'atmosphère explosible avec un ventilateur, présentant une source potentielle d'inflammation propre, qui évacue l'atmosphère explosive en dehors d'un réservoir de stockage, ou une autre atmosphère explosible, via un tuyau servant d'interface de liaison avec l'atmosphère explosible.

Dans ce contexte, il est important de souligner la façon dont doivent être considérées les machines renfermant une atmosphère explosible dans les conditions de fonctionnement, mais sans interface avec les atmosphères explosibles externes. De telles machines, dans leur ensemble, n'entrent pas dans le champ d'application de la directive ATEX 2014/34/UE.

Cependant, l'exigence essentielle de santé et de sécurité 1.5.7 « Explosion » dans l'annexe I de la directive Machine 2006/42/CE (*voir le paragraphe* ***§ 233***) requière que *« La machine doit être conçue et construite de manière à éviter tout risque d'explosion provoqué par la machine elle-même ou par les gaz, liquides, poussières, vapeurs et autres substances produites ou utilisées par la machine. La machine doit être conforme aux dispositions des directives communautaires [Lire de l'Union] particulières, en ce qui concerne les risques d'explosion dus à son utilisation dans une atmosphère explosible. »* (*voir aussi le « Guide d'application de la directive Machine 2006/42/CE », sections §§ 91 et 228*).

Il est donc évident que les appareils, les systèmes de protection et les composants destinés à une utilisation dans cette *atmosphère explosible*, et les dispositifs de sécurité et de contrôle à l'extérieur, mais contribuant à leur fonctionnement sûr, font partie du champ d'application de la directive ATEX 2014/34/UE. Il est entendu que cette dernière s'applique à condition que des « conditions atmosphériques » au sens de la directive 2014/34/UE soient présentes dans la machine.

Dans ce contexte, les questions suivantes se posent.

a) Le fabricant a-t-il l'obligation d'effectuer une classification de zone à l'intérieur de ces machines ?

It has been considered that:

- the manufacturer of the machine has to carry out a risk analysis, including the risk of explosion;
- Annex I to the ATEX Directive 2014/34/EU contains clear and unambiguous definitions concerning the place where they are intended to be used for every single equipment-group and category;
- as opposed to the fully harmonising scope of the Machinery Directive, the zone concept applied in the framework of the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC allows Member States to apply more stringent requirements than those defined in this Directive.

In order to avoid a non-harmonised approach in the framework of a fully harmonised field like the Machinery Directive, it is not necessary to apply the *zone concept* as it is defined in Directive 1999/92/EC. Instead, the manufacturer should:

- carry out the risk assessment (the manufacturer could apply the harmonised standard EN 1127-1[19] which describes the general concepts and methodology for explosion protection);
- define the requirements of the equipment to be used inside the potentially explosive atmosphere – and of safety and controlling devices outside, but contributing to their safe functioning – in order to ensure full compliance of the machinery with the requirements of the Machinery Directive;
- define the requirements for additional explosion protection measures (e.g. explosion-resistant design, autonomous protective system…) as a result of the risk assessment (e.g. for powder mills);
- purchase or produce the equipment having those requirements, i.e. intended to be used under the conditions defined during the risk analysis, and in conformity to Directive 2014/34/EU.

b) Must the "non-electrical" equipment used inside this machinery be also in conformity to 2014/34/EU?

The equipment used inside must be in conformity to the applicable legislation. When the original Machinery Directive 89/392/EEC was drafted, European Directives regulated only electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres; therefore non-electrical equipment was not mentioned.

It is nevertheless a common understanding of the ATEX Committee that after the date of application of the previous ATEX Directive 94/9/EC (1 July 2003), both electrical and non-electrical equipment used in machinery having a potentially explosive atmosphere inside must comply with the ATEX Directive, now 2014/34/EU (from 20 April 2016). This position is also reflected in the Machinery Directive 2006/42/EC.

§ 35 Interface to different potentially explosive atmospheres

This point seeks to provide guidance on the application of the ATEX Directive 2014/34/EU to equipment[20] intended to operate with interfaces to different potentially explosive atmospheres.

At this point it is necessary to note that equipment that contains a potentially explosive atmosphere but is neither connected to, nor intended for use in, an external or process related

[19] EN 1127-1:2011 Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 1: Basic concepts and methodology

On considère que :

- Le fabricant doit réaliser une analyse de risque, incluant le risque d'explosion ;
- L'annexe I de la directive ATEX 2014/34/UE contient des définitions claires et sans équivoque concernant le lieu où les machines doivent être utilisées pour chaque groupe d'appareil et catégorie ;
- par opposition avec le champ d'application d'harmonisation totale de la directive Machines, le concept de zone appliqué dans le cadre de la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail » permet aux États membres d'appliquer des exigences plus strictes que celles qui sont définies dans cette directive.

Afin d'éviter une approche non harmonisée dans le cadre d'un domaine entièrement harmonisé tel que la directive Machines, il n'est pas nécessaire d'appliquer le *concept de zone* tel qu'il est défini dans la directive 1999/92/CE. Le fabricant doit plutôt :

- réaliser l'évaluation des risques (le fabricant peut appliquer la norme harmonisée EN 1127-1[18] qui décrit les concepts généraux et méthodologies de protection contre l'explosion);
- définir les exigences de l'appareil à utiliser à l'intérieur de l'atmosphère explosible, et des dispositifs de sécurité et de contrôle à l'extérieur, mais contribuant à son fonctionnement sûr, afin de garantir une conformité totale des machines aux exigences de la Directive Machines ;
- définir les exigences de mesures de protection contre l'explosion (par exemple conception de résistant à l'explosion, systèmes de protection autonome
- acheter ou produire l'appareil répondant à ces exigences, c'est-à-dire destiné à être utilisé dans les conditions définies au cours de l'analyse de risque, et en conformité avec la directive 2014/34/UE.

b) L'appareil « non-électrique » utilisé à l'intérieur des machines doit-il être également conforme à la 2014/34/UE ?

L'équipement utilisé à l'intérieur doit être conforme à la législation applicable. Lorsque la Directive Machines 89/392/CEE originale a été rédigée, les directives européennes réglementaient uniquement les appareils électriques destinés à une utilisation en atmosphères explosibles ; par conséquent, les appareils non-électriques n'étaient pas mentionnés.

Il est néanmoins communément entendu par le Comité ATEX qu'après la date d'application de la directive ATEX précédente 94/9/CE (1er juillet 2003), les appareils électriques et non-électriques utilisés dans des machines comportant une atmosphère explosible doivent satisfaire la Directive 94/9/CE, maintenant la 2014/34/UE (depuis le 20 avril 2016). Cette position émane également de la directive Machines 2006/42/CE.

§ 35 Interface entre des atmosphères explosibles différentes

Ce point cherche à fournir des instructions concernant l'application de la directive ATEX 2014/34/UE aux appareils[19] destinés à fonctionner avec des interfaces entre des atmosphères explosibles différentes.

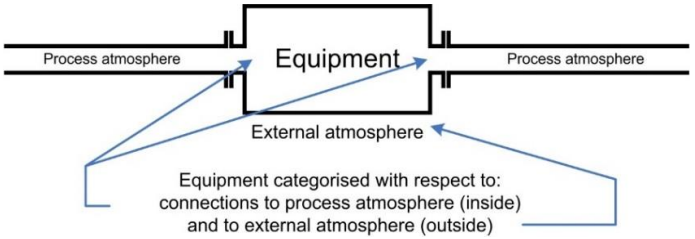
À ce stade, il faut noter que les appareils contenant une atmosphère explosible mais n'étant ni reliés à une atmosphère explosible externe ou associée au procédé, ni destinés à une utilisation

[18] EN 1127-1:2011 Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 1: Basic concepts and methodology

potentially explosive atmosphere does not fall under the scope of Directive 2014/34/EU. However, any equipment inside this "container" will, so long as it fulfils the criteria for inclusion in scope, need to comply with the relevant provisions.

The categorisation of equipment is to be determined on the basis of the ignition risk assessment[21] by the manufacturer or his authorised representative and the equipment's relationship with respect to its interface with its process atmosphere and any external atmosphere.

The following diagram illustrates this point:



For example, the inside or process side of a pump for flammable liquid which normally runs full but occasionally contains an explosive atmosphere may, depending on the actual situation, be considered zone 1[21] if no other measures have been taken to prevent the pump running dry. If it has been decided that the surroundings or external explosive atmosphere is zone 2 then a pump conforming to category 2 inside and category 3 outside must be used to meet the essential health and safety requirements of the Directive.

> *Note*: the process atmosphere zone (and the respective category) needs not necessarily to be the same for the two connections to the process atmosphere.

The following guidelines may help in the selection of an appropriate category:

The ATEX category (or categories) assigned to equipment shall be determined for each part of the equipment which comes into contact with, or is connected to, a zone with a potentially explosive atmosphere (see Directive 1999/92/EC).

The category assigned to a piece of equipment intended to contain a potentially explosive atmosphere not connected to the outside of that equipment is determined by the ignition risk associated with the outside parts of the equipment, not by its internal atmosphere i.e. only the part of the equipment which is intended to come into contact with a zone is relevant for the assignment of the appropriate category.

The category (or categories) assigned to the process connecting points of equipment containing an explosive atmosphere cannot be higher than that appropriate to the ignition risk.

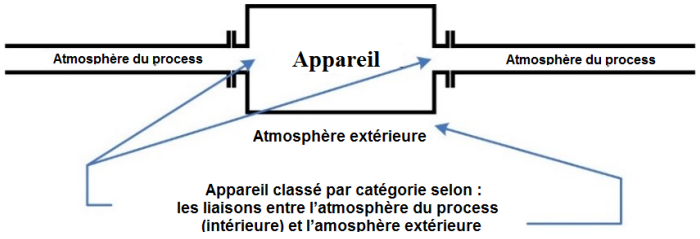
For example, consider the case of a fan conveying an explosive gas atmosphere over its rotating blades, or a powder mill producing an explosive dust atmosphere inside the mill. Each having an outlet connected to an external potentially explosive atmosphere. The ignition risk assessment for both these items of equipment has shown for these specific examples that an effective ignition

[20] Equipment here is taken to mean all products within scope of Directive 2014/34/EU.
[21] The category classification is performed by the person responsible for making the EU declaration of conformity according to Directive 2014/34/EU.

dans celle-ci, n'entrent pas dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. Toutefois, tout appareil à l'intérieur de ce « conteneur », tant qu'il répond aux critères du champ d'application, devra être conforme aux dispositions pertinentes.

La classification par catégorie des appareils doit être déterminée en fonction de l'évaluation[20] des risques d'inflammation par le fabricant ou son Mandataire, et des relations des appareils en ce qui concerne leur interface avec leur atmosphère de procédé et de toute atmosphère externe.

Le schéma suivant illustre ce point :



À titre d'exemple, le côté du procédé ou intérieur d'une pompe pour liquide inflammable qui en fonctionnement normal est entièrement remplie, mais qui contient occasionnellement une atmosphère explosive peut, en fonction de la situation effective, être considérée comme une Zone 1[21] si aucune autre mesure n'a été prise pour empêcher la pompe de fonctionner à sec. S'il a été décidé que les alentours ou l'atmosphère explosive externe sont en Zone 2, alors une pompe conforme à la Catégorie 2 à l'intérieur et à la Catégorie 3 à l'extérieur doit être utilisée pour satisfaire les Exigences Essentielles de Sécurité et de Santé.

> *Note :* La zone de l'atmosphère du procédé (et la catégorie respective) n'est pas nécessairement la même pour les deux liaisons de l'atmosphère du procédé.

Les règles suivantes peuvent faciliter le choix d'une catégorie appropriée :

La catégorie ATEX (ou les catégories) attribuée à un appareil doit être déterminée pour chaque pièce de l'appareil qui est en contact avec, ou est liée à une zone comportant une atmosphère explosible (voir la directive ATEX 1999/92/CE).

La catégorie attribuée à un appareil destinée à contenir une atmosphère explosible non liée avec l'extérieur de cet appareil est déterminée par le risque d'inflammation associé aux pièces extérieures de l'appareil et non par son atmosphère interne. En d'autres termes, seule la pièce de l'appareil destinée à être en contact avec une zone est pertinente pour l'attribution d'une catégorie appropriée.

La catégorie (ou les catégories) attribuée aux points de liaison du procédé de l'appareil contenant une atmosphère explosive ne peut pas être plus élevée que la catégorie correspondant au risque d'inflammation.

À titre d'exemple, prenons le cas d'un ventilateur entrainant une atmosphère explosive gazeuse par ses pales en rotation, ou un moulin à grains produisant une atmosphère explosive poussiéreuse à l'intérieur du moulin. Tous deux ont une sortie reliée à une atmosphère explosible externe. L'évaluation du risque d'inflammation pour ces deux types d'appareil a montré pour ces

[20] Les appareils sont censés désigner ici tous les produits figurant dans le champ d'application de la 2014/34/EU.
[21] La classification par catégorie est effectuée par la personne en charge de la Déclaration de Conformité UE selon la directive 2014/34/UE.

source (for the explosive atmosphere connected to them) is not present in normal operation but may be present in the case of an expected malfunction. If such equipment/assembly is placed on the market without additional ignition protection or a protective system it can only be classified as category 3[23] (see section *§ 44* on combined equipment (assemblies)).

Such equipment can only be used when it is connected to an explosive atmosphere which is present continuously (i.e. zone 0/20) if additional ignition protection or a protective system is fitted (see Directive 1999/92/EC).

Where a piece of equipment is fitted with an autonomous protective system such as flame arresters, or a suppression system which is already compliant to Directive 2014/34/EU, additional testing and conformity assessment of the resulting assembly, i.e. equipment together with the protective system, is not required provided the protective system is used within its intended design capabilities covering the specific case, is installed in accordance with the manufacturer's instructions and no new ignition hazards are introduced. However, an ignition risk assessment will be required and relevant action taken if additional hazards are identified.

Similarly, Directive 2014/34/EU does not require that the pressure resistance of a vessel or container protected against the effects of an explosion by an autonomous protective system be tested, if it has been demonstrated that the autonomous protective system successfully detects and suppresses an explosion and if the vessel can withstand the residual pressure peak of the suppressed explosion.

Example

> *Note:* The following is one of many examples that can be used to illustrate the above points. The assumptions made in this example should not be taken as the only possible situation. The categorisation of a particular piece of equipment will depend on the specific ignition hazard assessment that is made of the equipment and its intended use together with any ignition protection measures applied. The example only considers the inside and connecting explosive atmospheres, i.e. the process side. A separate ignition hazard assessment and categorisation must be made of the outside if the equipment is to be used in potentially explosive atmosphere.

[22] "Zoning" is not a concept to be found in Directive 2014/34/EU but in Directive 1999/92/EC dealing with employer's obligations with respect to employees operating in hazardous atmospheres. It is not the responsibility of the manufacturer to "zone" but evidently this it is helpful to give an example of the area of intended use.

exemples spécifiques qu'une source d'inflammation effective (pour l'atmosphère explosive qui leur est reliée) n'est pas présente en fonctionnement normal mais peut être présente dans le cas d'un dysfonctionnement prévisible. Si un tel appareil/assemblage est mis sur le marché sans protection additionnelle contre l'inflammation ou sans système de protection, il ne peut être classé qu'en catégorie 3[23] (voir le paragraphe *§ 44* sur les appareils combinés (assemblages)).

Lorsqu'il est relié à une atmosphère explosive présente en permanence (c'est-à-dire une Zone 0/20), un tel appareil ne peut être utilisé que si une protection additionnelle contre l'inflammation ou un système de protection est installé (voir la directive 1999/92/CE).

Lorsqu'un appareil est équipé avec un système de protection autonome tel que des arrête-flammes, ou un système de suppression qui est déjà conforme à la directive 2014/34/UE, des essais et une évaluation de conformité complémentaire de l'assemblage résultant, c'est-à-dire de l'appareil avec le système de protection, ne sont pas requis à condition que le système de protection soit utilisé dans ses limites de conception couvant cette utilisation spécifique, qu'il soit installé conformément aux instructions du fabricant et qu'aucun nouveau risque d'inflammation ne soit introduit. Toutefois, une évaluation du risque d'inflammation sera requise et une action pertinente engagée (voir section 3.7.5 sur les assemblages) si des risques supplémentaires sont identifiés.

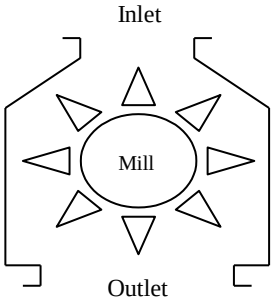
De façon similaire, la directive 2014/34/UE ne requiert pas que la résistance à la pression d'un récipient ou contenant protégé contre les effets d'une explosion par un système de protection autonome ne soit testé, s'il a été démontré que le système de protection autonome détecte et supprime efficacement une explosion et si le récipient peut supporter le pic de pression résiduel de l'explosion supprimée.

Exemple

> *Note :* Voici l'un des nombreux exemples susceptibles d'être utilisés pour illustrer les points ci-dessus. Les suppositions émises dans cet exemple ne doivent pas être considérées comme la seule situation possible. Le classement par catégorie d'un appareil particulier dépend de l'évaluation du risque d'inflammation spécifique effectuée sur l'appareil et de son utilisation prévue en prenant en compte les mesures de protection contre l'inflammation qui ont été appliquées. L'exemple ne prend en compte que les atmosphères explosives intérieures et reliées, c'est-à-dire celles du côté du procédé. Une évaluation du risque d'inflammation distincte et un classement par catégorie doivent être effectués pour l'extérieur si l'appareil doit être utilisé dans une atmosphère explosible.

[22] La « classification en zones » n'est pas un concept présent dans la Directive 94/9/CE, mais dans la directive 1999/92/CE concernant les obligations de l'employeur vis-à-vis des employés travaillant dans des atmosphères à risque. Il n'est pas de la responsabilité du fabricant d'effectuer « une classification en zone » mais à l'évidence cette démarche est utile pour donner un exemple de la zone d'utilisation visée.

Consider a powder mill as shown in the following scheme:



The ignition hazard assessment carried out by the manufacturer has identified that in this case:

- there is no ignition source inside the mill which can become effective in normal operation[24];
- there is an ignition source inside the mill which can become effective during expected malfunctions.

The highest category that can be assigned to the mill is therefore category 3 when it is placed on the market as shown. The outlet from the mill in this case produces fine dust in the form of a potentially explosive dust cloud which is continuously present in normal operation, i.e. category 1 is required. In cases when category 1 cannot be provided, the manufacturer has to take additional measures that the mill can used safely, e.g. to provide an explosion-resistant design of the mill. If the explosion safety can be reached through additional explosion prevention or protection measures of the end-user, the manufacturer's instructions must therefore make clear that the mill can only be used with these additional measures.

Analysis

Directive 2014/34/EU defines equipment as follows:

- intended for use in potentially explosive atmospheres;

- and/or for the processing of material;

- capable of causing an explosion through their own potential sources of ignition.

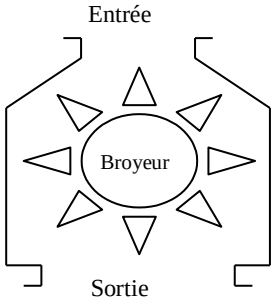
This definition applies to the grinding assembly of a mill for combustible materials of the food and fodder industry. Therefore, these are within the scope of Directive 2014/34/EU.

The intended purpose of a grinding assembly in a mill is the grinding of combustible materials whereby the content of fine particles is increased considerably.

According to the risk assessment the grinding installation should fulfil the requirements for category 1, but in the best case it will meet category 3. Despite all construction measures to prevent ignition sources, the occurrence of dust explosions cannot be excluded definitely. Therefore, the mill when fully installed must be provided with additional protection measures,

[23] Additional measures to cover expected malfunctions may provide category 2; if two faults or one rare fault are dealt with, category 1 can be reached.
[24] It is clear that for some milling technologies an ignition source may be unavoidable.

Prenons un broyeur à grains tel que présenté sur la figure suivante :



L'évaluation du risque d'inflammation réalisée par le fabricant a identifié dans ce cas :

- l'absence de source d'inflammation à l'intérieur du broyeur susceptible de devenir effective en fonctionnement normal[24];
- la présence d'une source d'inflammation à l'intérieur du broyeur susceptible de devenir effective en cas de dysfonctionnements prévus.

La catégorie la plus élevée susceptible d'être attribuée au broyeur est par conséquent la Catégorie 3 lorsqu'il est mis sur le marché comme représenté. La sortie du broyeur dans ce cas produit une poussière fine formant un nuage de poussières explosibles continuellement présentes en fonctionnement normal, c'est-à-dire une Zone 20. Les instructions du fabricant doivent donc exposer clairement que le broyeur ne peut être utilisé qu'avec des mesures additionnelles de prévention ou de protection contre l'explosion.

Analyse

La directive 2014/34/UE définit les appareils comme suit :

- s'ils sont destinés à être utilisés dans des atmosphères explosibles ;

- et/ou s'ils sont utilisés pour la transformation de matériau ;

- s'ils sont capables de provoquer une explosion par l'intermédiaire de leurs propres sources potentielles d'inflammation.

Cette définition s'applique à un ensemble de broyage d'un moulin pour des matières combustibles de l'industrie de l'alimentation et des fourrages. Par conséquent, ceux-ci sont dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE.

L'objectif visé d'un ensemble de broyage dans un moulin est de broyer les matières combustibles, ce qui accroît considérablement la teneur en particules fines.

Selon l'évaluation des risques, l'installation de broyage doit répondre aux exigences de la catégorie 1, mais dans le meilleur des cas, elle satisfera la catégorie 3. En dépit de toutes les mesures de construction pour empêcher les sources d'inflammation, la survenue d'explosions de poussière ne peut pas être définitivement exclue. Par conséquent, le moulin, lorsqu'il est entière-

[23] Des mesures additionnelles pour couvrir les dysfonctionnements prévus peuvent former la Catégorie 2 ; si deux défauts ou un défaut rare sont concernés, la Catégorie 1 peut être atteinte.
[23] Il est clair que pour certaines technologies de broyage, une source d'inflammation peut être inévitable.

which reduce the effect of a dust explosion for people and goods to below a dangerous level.

These measures are essential for the grinding system to fulfil the requirements of Directive 2014/34/EU.

Consequently:

- all requirements on the construction of the grinding assembly (e.g. suitable selection of material and bearings, minimum distances between rotating and fixed parts), on certain equipment of the mill (e.g. foreign particles separator, overload protection, temperature detector at the bearings)

and

- all construction measures of the mill (explosion pressure resistant design for the maximum explosion pressure~~,~~ or explosion pressure resistant design for the reduced explosion pressure in combination with explosion pressure relief or explosion suppression~~,~~ and in most cases additional explosion decoupling for connected installations)

are necessary to make the grinding operation safe.

§ 36 Safety devices, controlling devices and regulating devices as defined in Article 1(1)(b)

Devices in the scope of Article 1(1)(b) of the ATEX Directive 2014/34/EU

1. Safety devices, controlling devices and regulating devices intended for use outside potentially explosive atmospheres, but which are required for, or influence the safe functioning of equipment and protective systems, with respect to the risks of explosion, are also covered by the scope of the Directive.

Devices which influence the safe functioning of equipment and protective systems with respect to the risk of explosion can also be inside potentially explosive atmospheres. However, if they are located within the explosive atmosphere, an additional risk assessment is required to take account of the risks of explosion for the safety devices, controlling devices and regulating device (e.g. a safety device inside an enclosure type of protection 'd' or safety device may also comply with type of protection 'i').

Although the Directive does not explicitly say so, these devices can be designated as pieces of equipment in their own right.

2. These safety, controlling or regulating devices need be classified into categories, as required for the equipment within an explosive atmosphere, but identified by classification of the categories in brackets, e.g. "II (2) G" where the figure in brackets refers to the category of the equipment which is being influenced by the safety, controlling or regulating device.

3. If a safety instrumentation system (e.g. a sensor, PLC and an actuator, operating in one circuit) is considered, the entire system should be viewed as a safety device. Parts of this safety device may be located inside (e.g. a sensor) or outside (e.g. PLC) the potentially explosive atmosphere. The part located inside the potentially explosive atmosphere may have its own ignition risk and therefore must have its own verification in accordance to ignition risks and classification.

ment installé, doit être doté de mesures de protection additionnelles, qui réduisent en dessous d'un seuil de dangerosité les effets d'une explosion de poussière pour les personnes et les biens.

Ces mesures sont essentielles pour permettre au système de broyage de satisfaire les exigences de la directive 2014/34/UE.

En conséquence :

- toutes les exigences concernant la construction de l'ensemble de broyage (par exemple une sélection appropriée des matériaux et des roulements, des distances minimales entre les pièces rotatives et fixes), sur certains appareils du moulin (par exemple le séparateur des particules étrangères, la protection contre la surcharge, le détecteur de température au niveau des paliers)

et

- toutes les mesures de construction du moulin (conception de résistance à la pression d'explosion pour la pression d'explosion maximale ou conception de résistance à la pression d'explosion pour la pression d'explosion réduite en combinaison avec la décharge d'explosion ou la suppression d'explosion, et dans la plupart des cas un découplage d'explosion additionnel pour des installations reliées)

sont nécessaires pour sécuriser l'opération de broyage.

§36 Dispositifs de sécurité, dispositifs de contrôle et dispositifs de réglage comme définis à l'article 1er, paragraphe 1, point b)

Dispositifs tel que définis à l'article 1er, paragraphe 1, point b) de la directive ATEX 2014/34/EU

1. Les dispositifs de Sécurité, les dispositifs de contrôle et les dispositifs de réglage destinés à être utilisés hors atmosphères explosibles, mais qui sont exigés pour, ou qui contribuent au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection, en ce qui concerne les risques d'explosion, sont également dans le champ d'application de la directive.

Les dispositifs qui influencent le fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection vis-à-vis du risque d'explosion peuvent aussi être situé à l'intérieur d'une atmosphère explosible. Cependant s'ils sont situés en atmosphère explosive, une évaluation des risques complémentaire est requise afin de tenir compte des risques d'explosion des dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage (par exemple un dispositif de sécurité à l'intérieur d'une enveloppe antidéflagrante « d » peut également être de sécurité intrinsèque « i »).

Bien que la directive ne le précise pas explicitement, ces dispositifs peuvent être définis comme des parties d'appareils en tant que tel.

2. Ces dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage doivent être classés en catégorie, comme cela est exigé pour les appareils étant en atmosphère explosive. Par contre, ils identifiés par cette catégorie entre parenthèses, par exemple « II (2) G » où le chiffre entre parenthèses se rapporte à la catégorie de l'appareil qui est influencé par la sécurité, le contrôle ou le réglage du dispositif.

3. Si un système d'instrumentation de sécurité (par exemple un capteur, un automate et un actionneur, fonctionnant en un seul circuit) est considéré, le système dans son ensemble devrait être vu comme dispositif de sécurité. Les parties de ce dispositif de sécurité peuvent être localisés à l'intérieure (par exemple un capteur) ou l'extérieur (par exemple AP) de l'atmosphère explosible. La partie située à l'intérieur de l'atmosphère explosible peut avoir son propre risque d'inflammation et doit pour cette raison avoir sa propre vérification conformément aux risques d'inflammation et à la catégorisation.

For such devices, the essential requirements shall only apply, so far as necessary, for their safe and reliable use with respect to the hazards of ignition (Annex II, Preliminary observation B).

Examples:

- Most electrical machines are protected against overload to prevent overheating. Usually the over-current device and/or the embedded temperature sensors plus control unit, switch off the electrical machine before the machine reaches a critical temperature. These safety devices shall fulfil, depending on the category of the machine, the requirements of "Safety devices required for the safe functioning of equipment with respect to explosion risks". A machine fed by a converter follows the same principles. In some cases the converter, or parts of the converter, could be seen as the safety device.

- Turbine pumps submerged in petrol tanks: a submersible turbine pump which is located inside the underground petrol storage tank is generally submersed in petroleum but may, from time to time, be partially or completely exposed to the explosive atmosphere that is present when the level of petrol drops below the level of the pump. Therefore the category of the pump is at least Category 2. A protection device shall ensure that the pump is submerged. Various means of achieving this are possible; for example a flow rate meter, a level gauge indicator or a load control device. The submerged pump could also be controlled by a Variable Frequency Speed Controller, typically located outside the hazardous area.

- Rotating Mechanical Seal: a rotating mechanical seal may create a hot surface due to friction. For category 2 equipment, a temperature monitoring device is necessary. If the manufacturer is putting the rotating mechanical seal on the market as equipment under the directive 94/9/EC together with the monitoring system the latter has to be considered a safety device.

Devices outside the scope of Article 1(1)(b)

1. Devices other than safety, controlling and regulating devices.

2. All devices, including safety, controlling and regulating devices, neither contributing to nor required for the safe functioning with respect to the hazards of ignition or with respect to the hazard of uncontrolled explosion.

3. Even safety, controlling and regulating devices contributing to or required for the safe functioning but with respect to hazards other than the hazards of ignition or – respectively – with respect to the hazard of uncontrolled explosion.

4. Monitoring devices providing only an alarm signal to protect persons but without control of the equipment inside the hazardous area.

5. Monitoring system designed by an end-user and installed under his responsibility in order to implement some additional control (*) of ignition hazards on an equipment/installation according to the requirements of Directive 1999/92/EC. In this case the end-user doesn't buy a complete safety instrumentation system but the various constituent parts of this system.

Pour de tels dispositifs, les exigences essentielles s'appliqueront uniquement et autant que nécessaire, pour leur usage sûr et fiable en ce qui concerne les risques d'inflammation (Annexe II, observation Préliminaire B).

Exemples :

- La plupart des machines électriques sont protégées contre la surcharge pour empêcher la surchauffe. Habituellement le dispositif de surintensité et/ou les capteurs de température encastrés et l'unité de commande, met hors tension la machine électrique avant que la machine atteigne une température critique. Ces dispositifs de sécurité doivent remplir, selon la catégorie de la machine, les exigences des « dispositifs de sécurité requis pour le fonctionnement sûr de l'appareil en ce qui concerne des risques d'explosion ». Une machine alimentée par un convertisseur suit les mêmes principes. Dans certains cas le convertisseur, ou des partes du convertisseur, peut être vu comme dispositif de sécurité.
- Pompes à turbine submergées dans des réservoirs (d'essence) : une pompe submersible de turbine qui est placée à l'intérieur de la cuve de stockage d'essence est généralement immergée dans l'essence mais peut, de temps en temps, être exposé partiellement ou complètement à l'atmosphère explosive qui est présente quand le niveau de l'essence descend en-dessous du niveau de la pompe. Par conséquent la catégorie de la pompe est au moins de catégorie 2. Un dispositif de protection devra assurer que la pompe est submergée. Différents moyens pour réaliser ceci sont possibles ; par exemple un compteur de débit, un indicateur de niveau ou un dispositif de contrôle de chargement. La pompe submergée peut également être contrôlée par un Contrôleur de Vitesse et de Fréquence Variable, qui est placé généralement en dehors de la zone dangereuse.
- Joint Mécanique Tournant : un joint mécanique tournant peut créer une surface chaude due au frottement. Pour un appareil de catégorie 2, un dispositif de contrôle de température est nécessaire. Si le fabricant met le joint mécanique tournant sur le marché comme appareil aux sens de la directive 94/9/CE ainsi que le système de contrôle ce dernier doit être considéré un dispositif de sécurité.

Dispositifs hors du champ de l'article 1er, paragraphe 1, point b)

1. Dispositifs autres que les dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage.

2. Tous les dispositifs, y compris les dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage, qui ne contribuent pas et qui ne sont pas requis pour le fonctionnement sûr vis-à-vis des risques d'inflammation ou en ce qui concerne au risque d'explosion incontrôlée.

3. Même les dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage contribuant au ou requis pour le fonctionnement sûr mais concernant des risques autres que des risques d'inflammation ou - respectivement - en ce qui concerne le risque d'explosion incontrôlée.

4. Dispositifs de surveillance fournissant uniquement un signal d'alarme afin de protéger des personnes mais sans contrôle de l'appareil à l'intérieur de la zone dangereuse.

5. Le système de surveillance conçu par un utilisateur final et installé sous la responsabilité de celui-ci afin de mettre en application un certain nombre de contrôle supplémentaire (*) des risques d'inflammation sur un appareil ou une installation selon les exigences de la directive ATEX 1999/92/CE. Dans ce cas l'utilisateur final n'achète pas un système d'instrumentation de sécurité complet mais diverses parties de ce système.

(*) *Additional control means that this control is not mandatory according to the manufacturer's instructions or the relevant standards as EN 60079 series for this equipment.*

Examples:

- Switchgear, numeric controllers, etc. not related to any safety functions (with respect to the ignition hazard); see 2. above.
- Water spray systems designed to protect plant from fire.
- Blast doors designed to withstand a stated overpressure (these are designed primarily as doors, and they do no more than the walls they are placed in to protect against an explosion.
- Gas detector systems that raise an alarm but have no controlling function on the equipment.
- Emergency ventilation systems which act when gas is detected.

Article 1
Scope (continued)

…

2. This Directive shall not apply to:

(a) medical devices intended for use in a medical environment;

(b) equipment and protective systems where the explosion hazard results exclusively from the presence of explosive substances or unstable chemical substances;

(c) equipment intended for use in domestic and non-commercial environments where potentially explosive atmospheres may only rarely be created, solely as a result of the accidental leakage of fuel gas;

(d) personal protective equipment covered by Council Directive 89/686/EEC of 21 December 1989 on the approximation of the laws of the Member States relating to personal protective equipment ([9]);

(e) seagoing vessels and mobile offshore units together with equipment on board such vessels or units;

(f) means of transport, i.e. vehicles and their trailers intended solely for transporting passengers by air or by road, rail or water networks, as well as means of transport in so far as such means are designed for transporting goods by air, by public road or rail networks or by water. Vehicles intended for use in a potentially explosive atmosphere shall not be excluded from the scope of this Directive;

(g) the equipment covered by point (b) of Article 346(1) of the Treaty on the Functioning of the European Union.

_____

([9]) OJ L 399, 30.12.1989, p. 18.

(*) le contrôle supplémentaire signifie que ce contrôle n'est pas obligatoire selon les instructions du fabricant ou les normes appropriées pour cet appareil telles que la série de norme EN 60079.

Exemples :

- Sectionneurs, contrôleurs numériques, etc. liés à aucune fonction de sécurité (en ce qui concerne le risque d'inflammation) ; voir le point 2. ci-dessus.
- Les systèmes de pulvérisation d'eau conçus afin de protéger le site contre le feu.
- Portes anti-explosion conçues afin de résister à une surpression indiquée (celles-ci sont principalement conçus comme portes, et elles ne font pas plus que les murs là où elles sont placées afin de protéger contre une explosion.
- Les systèmes de détecteur de gaz qui donnent une alarme mais qui n'ont aucune fonction de contrôle de l'appareil.
- Systèmes de ventilation de secours qui agissent quand le gaz est détecté.

Article premier
Champ d'application (suite)

…

2. La présente directive ne s'applique pas:

a) aux dispositifs médicaux destinés à être utilisés dans un environnement médical;

b) aux appareils et systèmes de protection lorsque le danger d'explosion est exclusivement dû à la présence de matières explosives ou de matières chimiques instables;

c) aux équipements destinés à être utilisés dans des environnements domestiques et non commerciaux dans lesquels une atmosphère explosible ne peut surgir que rarement, uniquement comme résultant d'une fuite accidentelle de gaz;

d) aux équipements de protection individuelle faisant l'objet de la directive 89/686/CEE du Conseil du 21 décembre 1989 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux équipements de protection individuelle (9);

e) aux navires de mer et aux unités mobiles off shore ainsi qu'aux équipements à bord de ces navires ou unités;

f) aux moyens de transport, c'est-à-dire les véhicules et leurs remorques destinés uniquement au transport des personnes dans les airs, sur les réseaux routiers, ferroviaires ou sur l'eau et aux moyens de transport conçus pour le transport de marchandises dans les airs, sur les réseaux publics routiers, ferroviaires ou sur l'eau. Ne sont pas exclus du champ d'application de la présente directive les véhicules destinés à être utilisés dans une atmosphère explosible;

g) aux équipements couverts par l'article 346, paragraphe 1, point b), du traité sur le fonctionnement de l'Union européenne.

_____

(9) OJ L 399, 30.12.1989, p. 18

§ 37 Products excluded from the scope of the ATEX Directive

Exclusions based on Article 1(2) (a) to (g) of Directive 2014/34/EU are:

a) medical devices intended for use in a medical environment;

b) equipment and protective systems where the explosion hazard results exclusively from the presence of explosive substances or unstable chemical substances (*see also footnote 28 in section* ***§ 41***);

c) equipment intended for use in domestic and non-commercial environments where potentially explosive atmospheres may only rarely be created, solely as a result of the accidental leakage of fuel gas. The question has also been discussed as to whether this implicitly conveys the meaning that equipment intended for use in domestic and non-commercial environments, where the leakage is not fuel gas, are included within scope. As a general rule such types of equipment are excluded from Directive 2014/34/EU as they are not intended for use in a potentially explosive atmosphere;

d) personal protective equipment covered by Directive 89/686/EEC[25]. There are occasions where personal protective equipment with its own potential sources of ignition is intended for use in potentially explosive atmospheres. This type of personal protective equipment should follow the procedures laid down in Directive 2014/34/EU to provide the necessary level of explosion safety (*see also section* ***§ 235***);

e) seagoing vessels and mobile offshore units together with equipment on board such vessels or units, as they are already covered by the International Maritime Organisation (IMO) Conventions[26];

f) means of transport, i.e. vehicles and their trailers intended solely for transporting passengers by air, road, rail or water networks, as well as means of transport in so far as such means are designed for transporting goods by air, by public road or rail networks or by water. Vehicles intended for use in a potentially explosive atmosphere are not excluded;

g) the equipment covered by point (b) of Article 346(1) of the Treaty on the Functioning of the European Union (TFEU) concerning production of or trade in arms, munitions and war material for specifically military purposes, i.e. designed and manufactured specifically for use by the armed forces or in the maintenance of law and order. Dual-purpose equipment is not excluded.

The list in Article 1(2) is intended to be exhaustive concerning products explicitly excluded from the scope of Directive 2014/34/EU.

[25] Council Directive of 21 December 1989 on the approximation of the laws of the Member States relating to personal protective equipment (89/686/EEC) (OJ L 399, 30.12.1989, p. 18).

[26] See http://www.imo.org/en/About/Conventions/ListOfConventions/Pages/Default.aspx.

§37 Produits exclus du champ de la directive ATEX

Les exclusions basées sur l'article 1er, paragraphe 2, point a) à g) de la directive 2014/34/UE sont :

a) les dispositifs médicaux destinés à être utilisés dans un environnement médical ;

b) les appareils et les systèmes de protection lorsque le danger d'explosion est exclusivement dû à la présence de matières explosives ou de matières chimiques instables; (*voir également la note de bas de page 28 dans le paragraphe* ***§ 41***) ;

c) les appareils destinés à être utilisés dans des environnements domestiques et non commerciaux dans lesquels une atmosphère explosible ne peut surgir que rarement, uniquement comme résultant d'une fuite accidentelle de gaz;. La question a été également discutée si ceci donne implicitement la signification qui le matériel destiné à l'utilisation dans les environnements domestiques et non commerciaux, où la fuite n'est pas gaz combustible, sont inclus dans Le champ d'application. En règle générale de tels types de matériel sont exclus de la directive 2014/34/UE car ils ne sont pas destinés pour l'usage dans une atmosphère explosible ;

d) les équipements de protection individuelle faisant l'objet de la Directive 89/686/CEE[25]. Il peut arriver que des équipements de protection individuelle comportant des sources potentielles d'inflammation soient prévus pour être utilisés dans des atmosphères explosibles. Ce type d'équipement doit être soumis aux procédures visées dans la Directive 94/9/CE de façon que soit assuré le niveau nécessaire de sécurité vis-à-vis des explosions (*voir également le voir le paragraphe* ***§ 235***) ;

e) Les navires de mer et les unités offshore mobiles ainsi que les équipements à bord de ces navires ou unités, parce qu'ils sont déjà couverts par la convention de l'Organisation Maritime Internationale (OMI)[26];

f) les moyens de transport, c'est-à-dire les véhicules et leurs remorques destinés uniquement au transport des personnes dans les airs, sur les réseaux routiers, ferroviaires ou sur l'eau, et les moyens de transport, dans la mesure où ils sont conçus pour le transport de marchandises dans les airs, sur les réseaux publics routiers, ferroviaires ou sur l'eau. Ne sont pas exclus les véhicules destinés à être utilisés en atmosphère explosible ;

g) les appareils couverts par le point (b) de l'Article 346 (1) du Traité sur le fonctionnement de l'Union Européenne (TFUE) concernant la production ou l'échange des armes, des munitions et autres accessoires de guerre pour objectifs militaires exclusivement, c'est-à-dire conçus et fabriqués spécifiquement pour être utilisés par les forces armées ou dans des opérations de maintien de l'ordre. Les équipements à double usage ne sont pas exclus.

La liste de l'article 1er, paragraphe 2, est destinée à être étendues aux produits explicitement exclus du champ d'application de la directive 2014/34/UE.

[25] Directive du Conseil du 21 décembre 1989 concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux équipements de protection individuelle. Journal officiel n° L 399 du 30/12/1989 p. 0018 - 0038

[26] See http://www.imo.org/en/About/Conventions/ListOfConventions/Pages/Default.aspx.

§ 38 Examples of equipment not covered by Directive 2014/34/EU

"Simple" products

For "simple" electrical products, European harmonised standards provide a good basis to assess the effectiveness of electrical ignition source and, consequently, to determine whether or not these can be considered effective or not.

In general, many "simple" mechanical products do not fall under the scope of Directive 2014/34/EU as they do not have their own source of ignition (*see section* ***§ 41*** *on "Own" ignition source*). Examples without their own source of ignition are hand tools such as hammers, spanners, saws and ladders (*see also the "Borderline list - ATEX products"*).

Other examples that in most cases have no potential ignition source are given below. However, the manufacturer will need to consider each item in turn with respect to potential ignition hazard to consider whether Directive 2014/34/EU applies:

- clockwork time pieces; mechanical camera shutters (metallic);
- pressure relief valves, self-closing doors;
- equipment moved only by human power, a hand operated pump, hand powered lifting equipment, hand-operated valves.

The issue of hand-operated valves has also been discussed. Given that these will move slowly, with no possibility of forming hot surfaces (*as discussed in section* ***§ 42*** *on non-electrical equipment*) they are not in scope of the Directive. Some designs incorporate polymeric parts, which could become charged, but this is no different from plastic pipes. Given that it is clear that the latter is outside of the scope of Directive 2014/34/EU it has been accepted that such valves do not fall within scope.

Some manufacturers have argued that their valves are specially adapted for ATEX, in that they have either selected more conductive polymers, or taken steps to ensure that no metal parts could become charged because they are unearthed.
Other manufacturers state that all their valves meet this requirement simply by the way they are constructed, and they see no distinction from valves used to process non-flammable materials. To avoid confusion between those who claim correctly that their valves have no source of ignition, and are out of scope, and those who claim that they have done some very simple design change and wish to claim that their valves are now category 2 or even 1, it has been agreed that valves having characteristics as described above are out of scope. Nevertheless, where potentially flammable atmospheres exist, users must always consider the electrostatic ignition risks.

Installation

Installation is an entity which is made from parts previously considered separately but which are only put together at the point of application. They are different from assemblies which comprise parts previously considered separately, interconnected to create a combined product or

§ 38 Exemples d'appareils non couverts par la directive 2014/34/UE

Produits « Simples »

Pour les produits électriques « simples », les normes européennes harmonisées constituent une base appropriée pour évaluer l'efficacité de la source d'inflammation électrique et, par conséquent, pour déterminer leur efficacité.

En général, un grand nombre de produits mécaniques dits « simples » n'entrent pas dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE puisqu'ils ne comportent pas leur source d'inflammation propre (*voir paragraphe* ***§ 41*** *relatif au source « propre » d'inflammation*). Des exemples sans source propre d'inflammation sont les outils manuels tels que les marteaux, clés, scies et échelles. (*voir également la « Borderline list » des produits ATEX*).

D'autres exemples qui, dans la plupart des cas, ne comportent pas de source potentielle d'inflammation sont donnés ci-dessous. Toutefois, le fabricant devra considérer chaque élément individuellement vis-à-vis du danger potentiel d'inflammation pour savoir si la directive 2014/34/UE s'applique :

- pendules avec mouvement d'horlogerie ; obturateurs mécaniques d'appareil photo (métalliques) ;
- soupapes de décharge, portes à fermeture automatique ;
- appareils fonctionnant uniquement par la force humaine, pompe manuelle, équipement de levage manuel, vannes manuelles.

Le problème des vannes manuelles est également évoqué. Étant donné qu'elles ont un mouvement lent, sans possibilité de former des surfaces chaudes, (*comme évoqué au paragraphe* ***§ 42*** *relatif aux appareils non-électriques*), elles n'entrent pas dans le champ d'application de la directive. Certaines conceptions incorporent des pièces polymères qui pourraient se charger, mais cela ne diffère pas des tuyaux en matière plastique. Dans la mesure où il est clair que ces derniers sont exclus du champ d'application de la directive 2014/34/UE, il a été accepté que ces vannes n'entrent pas dans le champ d'application.

Certains fabricants soutiennent que leurs vannes sont particulièrement adaptées pour ATEX, car ils ont choisi des polymères plus conducteurs ou pris des mesures pour s'assurer qu'aucune pièce métallique ne puisse se charger en raison d'une absence de mise à la terre. D'autres fabricants déclarent que toutes leurs vannes satisfont l'exigence simplement par la façon dont elles sont fabriquées, et ils ne font pas la distinction entre les vannes utilisées pour traiter des matières non inflammables. Pour éviter toute confusion entre ceux qui revendiquent à raison l'absence de source d'inflammation dans leurs vannes, lesquelles sont exclues du champ d'application, et ceux qui soutiennent avoir effectué des modifications de conception très simples et souhaitent demander le classement de leurs vannes en catégorie 2 ou même en catégorie 1, il a été décidé que les vannes présentant des caractéristiques telles que décrites ci-dessus sortent du champ d'application. Toutefois, comme évoqué, lorsqu'il existe des atmosphères potentiellement inflammables, les utilisateurs doivent toujours tenir compte des risques d'inflammation électrostatique.

Installation

L'installation est faite à partir des pièces précédemment considérées séparément mais qui sont seulement montés ensemble au moment de l'application. Elles sont différentes des assemblages qui comportent des pièces précédemment considérées séparément, interconnectés afin de créer

assembly, to be placed on the market and/or put into service as a single functional unit *(see section § 44 on combined equipment (assemblies)*).

The ATEX Directive 2014/34/EU does not regulate the process of installation. Installing such (already ATEX-compliant) equipment at the end-user premises or under his responsibility will generally be subject to legal requirements either from the "workplace" directives (*see footnote 7 in the "Introduction"*) or the domestic legislation of the Member States.

However, the question is frequently asked to distinguish between the responsibilities of manufacturers, building a piece of equipment or an assembly under the ATEX Directive 2014/34/EU and those responsibilities of an end user, buying in equipment parts to build an installation. (One might use the analogy of the difference between the manufacturing a discreet piece of equipment which can be placed on the market, such as a television – under the Low Voltage Directive 2014/35/EU, *see section § 232* –, and equipping a house with all its utilities built into which a range of products will be installed and connected, this would clearly be an installation and come under the "workplace" Directive 89/391/EEC[27] or other directives concerning workplace safety.)

A common situation is that pieces of already ATEX-compliant equipment are placed on the market independently by one or more manufacturer(s), and are not placed on the market by a single legal person as a single functional unit (*as described in section § 44 on combined equipment (assemblies) which are fully specified configuration of parts*). Combining such equipment and installing at the user's premises is not considered as manufacturing and thus does not result in equipment; the result of such an operation is an installation and is outside the scope of Directive 2014/34/EU. The installer has to ensure that the initially compliant pieces of equipment still comply when they are taken into service. For that reason he has to carefully follow all installation instructions of the manufacturers. The Directive does not regulate the process of installation. Installing of ATEX-compliant equipment will generally be subject to legal requirements of the Member States. An example could be instrumentation consisting of a sensor, a transmitter, a Zener barrier and a power supply if provided by several different manufacturers installed under the responsibility of the user.

It is understood that there is not always a clear line between an installation and an assembly.

For assemblies and installations the responsibilities will either fall on the person who places the assembly on the market, or the end-user. Each must draw up a technical file setting out how they have complied with the relevant legislation. Much of the technical content will be the same.

The result, this is to say, the installation of equipment in a plant, will usually not to be a "product" under the ATEX Directive 2014/34/EU if:

- the end-user, or an installer purchases parts (including ATEX equipment and installation materials) from different manufacturers and they are installed under his responsibility after a full risk assessment has been undertaken;
- the user carries out a whole series of different processes requiring the integration of ATEX-compliant equipment and parts on site, and they are installed according to a unique layout;
- the end-user commissions the building of parts of his installation off-site, which may be unique, but certainly not a production run, and which is done under his direct

un produit combiné ou un assemblage, at qui est mis sur le marché et/ou mis en service comme une unité fonctionnelle unique (*voir le paragraphe § 44 relatif aux appareils combinés (assemblages)).*

La directive ATEX 2014/34/EU ne réglemente pas le processus d'installation. L'installation de d'appareils (déjà conforme ATEX) est généralement soumise à des exigences juridiques qui suivent soit les directives relatives du lieu de travail (voir note de bas de page n°7 de « *l'introduction* »), soit la législation locale des États membres.

Toutefois, une question se pose fréquemment sur la distinction des responsabilités des fabricants, qui construisent un appareil ou un assemblage dans le cadre de la Directive ATEX 2014/34/EU, et les responsabilités d'un utilisateur final, qui achète des parties d'appareils pour construire une installation. (On pourrait utiliser, par analogie, la différence entre la fabrication d'un appareil qui peut être mise sur le marché, tel qu'un téléviseur (LVD 2014/35/EU), et une maison équipée de toutes ses fonctions dans lesquelles une gamme de produits seront installés et raccordés, il s'agirait bel et bien d'une installation et celle-ci entrerait dans le champ d'application de la directive sur le lieu de travail 89/391/CEE[27] ou d'autres directives concernant la sécurité sur le lieu de travail.)

Il arrive fréquemment que des appareils déjà conformes, soient mis sur le marché indépendamment par un ou plusieurs fabricants et ne soient pas mis sur le marché par une seule personne morale sous forme d'unité fonctionnelle unique (*comme décrit au paragraphe §44 relatif aux appareils combinés (assemblages)).* Le fait de combiner de tels appareils et de les installer dans sur le site de l'utilisateur n'est pas considéré comme de la fabrication et n'aboutit donc pas à un appareil ; le résultat d'une telle opération est une installation qui sort du champ d'application de la directive 2014/34/UE. L'installateur doit s'assurer que les parties de l'appareil initialement conformes demeurent conformes lorsqu'ils sont mis en service. C'est pourquoi il doit suivre soigneusement toutes les instructions d'installation des fabricants. La directive ne réglemente pas le processus d'installation. L'installation d'appareils conforme ATEX est généralement soumise à des exigences juridiques des États membres. Un exemple pourrait être un groupe d'instruments constitué d'un capteur, d'un émetteur, d'une barrière Zener et d'une alimentation lorsqu'ils sont fournis par plusieurs fabricants différents et installés sous la responsabilité de l'utilisateur.

Il est entendu que la distinction entre une installation et un assemblage n'est pas toujours claire.

Pour les assemblages et les installations, les responsabilités sont endossées soit par la personne qui met l'assemblage sur le marché, soit par l'utilisateur final. Chacun doit établir un dossier technique établissant la façon dont il respecte la législation pertinente. Une grande partie du contenu technique sera la même.

Le résultat, c'est à dire, l'installation de l'appareil sur un site, ne sera habituellement pas un « produit » au sens de la directive ATEX 2014/34/UE, si :

- l'utilisateur final ou un installateur achète des pièces (y compris des appareils ATEX et des matériaux d'installation) auprès de différents fabricants et ceux-ci sont installés sous sa responsabilité après une évaluation des risques approfondie ;
- l'utilisateur effectue une série complète de processus différents requérant l'intégration d'appareils conformes ATEX et de parties d'appareils sur le site, qui sont installées selon une disposition unique ;
- l'utilisateur final commande la construction de parties de son installation hors du site, qui peuvent être uniques, mais certainement pas une production de série, et étant

responsibility, or indirectly through a contractor, working under contract to him;

- commissioning tests or adjustments are needed once the plant is built and are carried out under the final responsibility of the end user.

Article 2
Definitions

For the purposes of this Directive, the following definitions shall apply:

…

§ 39 Definitions

The definitions in Article 2 of the ATEX Directive 2014/34/EU include those specific to the scope of the Directive as well as the general ones of the New Legislative Framework, from Decision No 768/2008/EC.

Article 2
Definitions (continued)

…

(1) 'equipment' means machines, apparatus, fixed or mobile devices, control components and instrumentation thereof and detection or prevention systems which, separately or jointly, are intended for the generation, transfer, storage, measurement, control and conversion of energy and/or the processing of material and which are capable of causing an explosion through their own potential sources of ignition;

…

§ 40 Equipment

Equipment; as defined in the ATEX Directive 2014/34/EU, means machines, apparatus, fixed or mobile devices, control components and instrumentation thereof and detection or prevention systems which, separately or jointly, are intended for the generation, transfer, storage, measurement, control and conversion of energy and/or the processing of material and which are capable of causing an explosion through their own potential sources of ignition.

It should be noted that intrinsically safe electrical equipment is included in the scope of the Directive.

[27] Council Directive 89/391/EEC of 12 June 1989 on the introduction of measures to encourage improvements in the safety and health of workers at work (OJ L 183, 29.6.1989, p. 1).

effectuée sous sa responsabilité directe, ou indirectement par l'intermédiaire d'un sous-traitant, travaillant avec lui sous contrat ;

- des essais ou réglages de mise en service sont nécessaires une fois que le site est construit et sont réalisés sous la responsabilité finale de l'utilisateur final.

Article 2
Définitions

Aux fins de la présente directive, on entend par:

…

§ 39 Définitions

Les définitions de l'article 2 de la directive ATEX 2014/34/UE incluent les définitions particulières entrant dans le champ d'application de la directive ainsi que celle générale du Nouveau Cadre Législatif, de la décision n°768/2008/CE.

Article 2
Définitions (suite)

…

1. « appareils », les machines, les matériels, les dispositifs fixes ou mobiles, les organes de commande, l'instrumentation et les systèmes de détection et de prévention qui, seuls ou combinés, sont destinés à la production, au transport, au stockage, à la mesure, à la régulation, à la conversion d'énergie et/ou à la transformation de matériau et qui, par les sources potentielles d'inflammation qui leur sont propres, risquent de provoquer le déclenchement d'une explosion;

…

§40 Appareils

Appareils; tel que défini dans la directive ATEX 2014/34/UE, signifie les machines, les matériels, les dispositifs fixes ou mobiles, les organes de commande, l'instrumentation et les systèmes de détection et de prévention qui, seuls ou combinés, sont destinés à la production, au transport, au stockage, à la mesure, à la régulation, à la conversion d'énergie et/ou à la transformation de matériau et qui, par les sources potentielles d'inflammation qui leur sont propres, risquent de provoquer le déclenchement d'une explosion.

Il convient de noter que les matériels électriques de sécurité intrinsèque sont inclus dans le champ d'application de la directive.

[27] Directive 89/391/CEE du Conseil du 12 juin 1989 concernant la mise en œuvre des mesures visant à promouvoir l'amélioration de la sécurité et de la santé des travailleurs au travail (OJ L 183, 29.6.1989, p. 1).

§ 41 "Own" ignition source

A defining element of equipment in the sense of the Directive is that it has to have its own potential source of ignition.

Potential sources of ignition could be: electric sparks, arcs and flashes, electrostatic discharges, electromagnetic waves, ionising radiation, hot surfaces, flames and hot gases, mechanically generated sparks, optical radiation, chemical flame initiation[28], compression.

In some cases a product may only contain a potentially explosive atmosphere which is deliberately ignited. It is clearly not the intention that these fall under the scope of Directive 2014/34/EU unless other relevant hazards exist. Most equipment made to the Gas Appliances Directive 2009/142/EC will fall into this category (*see section* ***§ 238***).

Equipment can be said to have its own potential source of ignition, if, when operated as intended (including malfunctions, etc. to an extent depending on its category – see Annex I to the Directive) in a potentially explosive atmosphere, it is capable of igniting the latter unless specific safety measures are taken. Therefore, equipment must ensure the required level of protection.

To ensure this required level of protection various techniques can be applied, e.g.: intrinsic safety, pressurisation, increased safety, etc.

Many common items are made from plastics (polymers) with very low electrical conductivity. These can become charged, e.g. if they are rubbed, or if dust or a liquid flows over the surface. However, in most cases this may be controlled by the user, and if they are used in hazardous areas it shall be assessed and controlled according to the requirements of relevant national or Union legislation (e.g. Directive 1999/92/EC). In any case the user of such equipment has to consider these ignition sources when undertaking a risk assessment in the workplace. Examples are plastic containers used for transporting chemicals, polyethylene pipes, buckets and chairs.

If the only source of electrostatic charging comes from the process, such items are not considered to have their own source of ignition, and they are not in scope of Directive 2014/34/EU. In these cases they should not be Ex or CE marked according to Directive 2014/34/EU.

If the polymeric item is intended to be incorporated into ATEX equipment, and could become charged by the movement of the equipment (for example a fan blade) or by the intended use of the equipment, they may be classed as ordinary parts of the equipment with specific properties (e.g. to be electrostatically dissipative) or as ATEX components if they are placed on the market specifically for this intended use.

[28] Account needs to be taken of the specific exclusion at Article 1(2)(b) of the Directive 2014/34/EU of equipment where explosion hazards result exclusively from the presence of explosive substances or unstable chemical substances

§ 41 Source « propre » d'inflammation

Un élément définissant un appareil au sens de la directive est qu'il possède sa propre source potentielle d'inflammation.

Les sources potentielles d'inflammation sont les suivantes : étincelles, arcs et éclairs électriques, décharges électrostatiques, ondes électromagnétiques, rayonnements ionisants, surfaces chaudes, flammes et gaz chaud, étincelles d'origine mécanique, rayonnements optiques, amorçage chimique de flamme, compressions.

Dans certains cas, un produit peut contenir uniquement une atmosphère explosible que l'on enflamme délibérément. Il est clair que ces produits ne sont visés par la directive 2014/34/UE, sauf lorsque d'autres dangers pertinents sont mis en lumière. La plupart des appareils fabriqués selon la directive des appareils à gaz 2009/142/CE figurent dans cette catégorie (*voir paragraphe* ***§ 238***).

Un appareil peut être considéré comme possédant une source propre d'inflammation lorsqu'il fonctionne comme prévu (incluant les dysfonctionnements, etc. dans les conditions de défauts dépendant de sa catégorie – voir annexe I de la directive) en atmosphère explosible, il peut enflammer cette dernière en l'absence de mesures de sécurité spécifiques. Par conséquent, l'appareil doit garantir le niveau de protection requis.

Diverses techniques peuvent servir à assurer ce niveau de protection, notamment la sécurité intrinsèque, la pressurisation, la sécurité augmentée, etc.

De nombreux éléments communs sont fabriqués à partir de matière plastique (polymères) présentant une très faible conductivité électrique. Ils peuvent se charger, par exemple s'ils sont frottés, ou si de la poussière ou un liquide s'écoule sur la surface. Néanmoins, dans la plupart des cas, l'utilisateur est en mesure de contrôler ce risque, et en cas d'utilisation dans des zones dangereuses, celle-ci fera l'objet d'une évaluation et d'un contrôle selon l'exigence de la législation nationale ou de l'Union pertinente (par exemple la directive 1999/92/CE). Dans tous les cas, l'utilisateur de cet appareil doit prendre en compte ces sources d'inflammation lorsqu'il entreprend une évaluation des risques sur le lieu de travail. Des exemples sont des conteneurs en matière plastique utilisés pour transporter des produits chimiques, les tuyaux en polyéthylène, les godets et des chaises.

Si la seule source de charge électrostatique provient du procédé, ces éléments ne sont pas considérés comme comportant leur propre source d'inflammation, et n'entrent pas dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. Dans ce cas, ils ne doivent pas porter le marquage Ex or CE selon la directive 2014/34/UE.

Lorsque l'élément en polymère doit être incorporé dans un appareil ATEX et qu'il peut se charger par déplacement de l'appareil (par exemple une pale de ventilateur) ou par l'utilisation prévue de l'appareil, il peut être classé comme pièce quelconque de l'appareil avec des propriétés spécifiques (par exemple susceptible d'une dissipation électrostatique) ou comme composant ATEX s'il est placé sur le marché spécifiquement pour cet usage.

[28] Il convient de prendre en compte l'exclusion spécifique de l'article 1er, paragraphe 2, point b de la directive 2014/34/UE des appareils dans lesquels les risques d'explosion résultent exclusivement de la présence de substances explosives ou de substances chimiques instables.

§ 42 Non-electrical equipment

If non-electrical equipment has a potential ignition source, in most cases this is due to moving parts able to create a potential ignition risk either from hot surfaces, or friction sparks. Examples are: gears, fans, pumps, compressors, mixers, brakes. Mechanical equipment of this type usually has to be connected to a power source, such as an electric motor. Together placed on the market in this form, it might be an assembly (*see section* ***§ 44*** *on combined equipment (assemblies)*).

Mechanical equipment may be fitted with a thermocouple or similar measuring device that generates only very low voltages and currents. If these measuring devices can be considered as "simple apparatus" (*as described in section* ***§ 38***) and there are no other electrical parts, the equipment should follow the conformity assessment procedures for non-electrical equipment. If the equipment contains electrical apparatus that can be clearly separated, the conformity assessment procedure for non-electrical parts can be made separately if the conditions described for electrical equipment (e.g. pump) apply (*see section* ***§ 43***). If the electrical equipment fitted to the non-electrical equipment is not "simple apparatus", the product is usually considered as an assembly.

All potential ignition sources should be considered for equipment that is within the scope. For a list of potential ignition sources, see the relevant harmonised standards for equipment. In many cases the equipment will also be machinery within the scope of Directive 2006/42/EC (*see section* ***§ 233***).

Some mechanical items move very slowly, or have very low power input. Such equipment may be incapable of forming hot surfaces or other ignition sources, even in cases of rare malfunction. The manufacturer should assess if such equipment is potentially capable of igniting an explosive atmosphere, and if it is not, it shall not be classed as ATEX equipment nor be marked according to Directive 2014/34/EU.

§ 43 Electrical equipment

Directive 2014/34/EU does not specifically define "electrical equipment". However, because such equipment is subject to its own conformity assessment procedure it may be useful to provide a definition, which has been generally accepted by the majority of Member States.

In this sense, electrical equipment can be considered as equipment containing electrical elements, used for the generation, storage, measurement, distribution and conversion of electrical energy, for controlling the function of other equipment by electrical means or for processing materials by the direct application of electrical energy. It should be noted, that a final product assembled using both electrical and mechanical elements may not require assessment as electrical equipment provided the combination does not lead to additional ignition hazards for this assembly.

§ 42 Appareils non-électriques

Lorsqu'un appareil non-électrique comporte une source potentielle d'inflammation, dans la plupart des cas, celle-ci provient des pièces mobiles capables de créer un risque potentiel d'inflammation soit à partir de surfaces chaudes, soit d'étincelles de frottement. Les exemples sont les suivants : engrenages, ventilateurs, pompes, compresseurs, mélangeurs, freins. Un appareil mécanique de ce type doit habituellement être relié à une source d'énergie, tel qu'un moteur électrique. S'ils sont mis sur le marché sous cette forme, il peut s'agir d'un assemblage (*voir le paragraphe* ***§ 44*** *relatif au appareils combinés (assemblages)*).

L'appareil mécanique peut être équipé d'un thermocouple ou d'un dispositif de mesure similaire qui génère uniquement des tensions et des courants très faibles. Si ces dispositifs de mesure peuvent être considérés comme des « matériels simples » (*tels que décrits dans le paragraphe* ***§ 38***) et s'il n'existe pas d'autre élément électrique, l'appareil doit suivre les procédures d'évaluation de la conformité pour les appareils non-électriques. Lorsque l'appareil contient un appareil électrique qui peut être clairement séparé, la procédure d'évaluation de la conformité pour des parties non-électriques peut être conduite séparément si les conditions décrites pour les appareils électriques (par exemple une pompe) s'appliquent (*voir le paragraphe* ***§ 43***). Lorsque l'appareil électrique équipant l'appareil non-électrique n'est pas un « appareil simple », le produit est habituellement considéré comme un assemblage (voir le chapitre relatif aux assemblages).

Toutes les sources potentielles d'inflammation doivent être prises en compte pour un appareil qui est dans le champ d'application. Pour avoir une liste des sources potentielles d'inflammation, consulter les normes harmonisées relatives aux appareils. Dans de nombreux cas, l'appareil sera également une machine qui sera aussi dans le champ d'application de la directive 2006/42/CE (*voir paragraphe* ***§ 233***).

Quelques éléments mécaniques se déplacent très lentement, ou ont une alimentation en énergie très faible. Ces appareils peuvent être incapables de former des surfaces chaudes ou autres sources d'inflammation, même dans des cas de dysfonctionnement rares. Le fabricant doit évaluer si cet appareil peut potentiellement enflammer une atmosphère explosive, et si ce n'est pas le cas, celui-ci ne doit pas être classé comme un appareil ATEX ou porter le marquage selon la directive 2014/34/UE.

§ 43 Appareils électriques

La directive 2014/34/UE ne définit pas spécifiquement la notion « d'appareil électrique ». Cependant, comme ces appareils sont soumis à une procédure d'évaluation particulière, il peut être utile de proposer une définition qui a été communément acceptée par la plupart des États membres.

Dans ce sens, les appareils électriques peuvent être considérés comme des appareils, qui contiennent des éléments électriques, et qui sont utilisés pour la production, le stockage, la mesure, la distribution et la transformation de l'énergie électrique, pour commander le fonctionnement d'un autre appareil par des moyens électriques ou pour traiter des matériaux par l'application directe d'énergie électrique. Il convient de noter qu'un produit fini résultant d'un assemblage d'éléments électriques et mécaniques peut ne pas devoir être évalué en tant qu'appareil électrique pour autant que la combinaison réalisée ne fasse pas courir de risques supplémentaires.

§ 44 Combined equipment (assemblies)

From the term "jointly" in the definition of equipment in the Directive (Article 2(1)) it follows that a product, formed by combining two or more pieces of equipment, together with components if necessary and together with other parts as necessary, that are electrically and mechanically interconnected to create a complete functional assembly, has to be considered as a product falling under the scope of Directive 2014/34/EU. This combined product or assembly must be placed on the market and/or put into service by a responsible person (who will then be the manufacturer of that assembly) as a single functional unit.

Such assemblies may not be ready for use but require proper installation. The instructions (Annex II, 1.0.6.) shall take this into account in such a way that compliance with Directive 2014/34/EU is ensured without any further conformity assessment provided the installer has correctly followed the instructions.

In the case of an assembly consisting of different compliant pieces of equipment as defined by Directive 2014/34/EU which were previously placed on the market by different manufacturers these items of equipment have to conform with the Directive, including being subject to proper conformity assessment, CE-marking, etc. The manufacturer of the assembly may presume conformity of these pieces of equipment and may restrict his own risk assessment of the assembly to those additional ignition and other relevant hazards (as defined in Annex II) which become relevant because of the final combination. If there are additional ignition hazards, a further conformity assessment of the assembly regarding these additional risks is necessary. Likewise, the assembler may presume the conformity of components which are accompanied by a written attestation of conformity issued by their manufacturer (Article 6(2)) *(see also section § 74 on obligations of manufacturers*).

However, if the manufacturer of the assembly integrates parts without CE marking into the assembly (because they are parts manufactured by himself or parts he has received from his supplier in view of further processing by himself) or components not accompanied by the written attestation of conformity, he shall not presume conformity of those parts and his conformity assessment of the assembly shall cover those parts as required.

Note that the manufacturer's own risk assessment does not necessarily preclude the use of notified bodies in the applicable conformity assessment procedure(s).

In order to clarify the concept of "assembly" in the sense of Directive, a pump/electric motor combination intended for use in potentially explosive atmospheres can be used as an example.

1. For the purposes of Directive 2014/34/EU, a split tube motor pump constitutes a single item of equipment with respect to the ignition hazard, i.e. the pump and electric motor cannot be considered separately for the purposes of assessing explosion risk(s). In this case, the unit as a whole has to undergo the conformity assessment procedure of electrical equipment. The same applies e.g. for an electrical ventilating fan where the fan is an integral part of the motor.

2. a) In some cases the pump and electric motor can be considered separately although they form a functional unit. If in this case there is no additional ignition hazard as a result of assembling the pump and motor, this functional unit as a whole does not constitute a single item of equipment which falls within the scope of Directive 2014/34/EU. It is then to be considered a combination of

§ 44 Appareils combinés (assemblages)

Eu égard au terme "combinés" dans la définition des appareils à l'article 2 point 1 de la directive, il convient qu'un produit, formé en combinant deux ou plusieurs appareils, ensemble avec des composants et avec d'autres parties si besoin, qui sont électriquement et mécaniquement interconnectés doit être considéré comme un produit relevant de la directive 2014/34/UE. Ce produit combiné ou cet assemblage doit être mis sur le marché et/ou mis en service par une personne responsable (qui sera alors le fabricant de cet assemblage) en tant qu'unité fonctionnelle indépendante.

Il est possible que ces assemblages ne soient pas prêts à l'emploi et doivent être installés de manière adéquate. La notice d'instructions (annexe II, point 1.0.6.) devra en tenir compte de manière à garantir le respect de la directive 2014/34/UE sans autre évaluation de la conformité dès lors où l'installateur a correctement suivi les instructions.

Dans le cas d'un assemblage constitué de différents appareils conformes tel que défini par directive 2014/34/UE et qui sont déjà mis précédemment sur le marché par différents fabricants, ces appareils doivent être conformes à la Directive, en matière notamment d'évaluation de la conformité, de marquage CE, etc… Le fabricant de l'assemblage peut présumer que ces appareils sont conformes et limiter sa propre évaluation des risques présentés par l'assemblage aux seuls dangers supplémentaires d'inflammation et autres dangers à prendre en considération (définis à l'annexe II), qui deviennent significatives dû à l'assemblage finale. Si des dangers supplémentaires sont identifiés, une nouvelle évaluation de la conformité de l'assemblage est nécessaire en ce qui concerne ces risques supplémentaires. De même, l'assembleur peut présumer conformes les composants qui sont accompagnés d'une attestation écrite de conformité délivrée par le fabricant des composants (article 6, paragraphe 2) (*voir également le § 74 relatif à l'obligation des fabricants*).

Néanmoins, si le fabricant de l'assemblage intègre dans celui-ci des pièces qui ne portent pas le marquage CE (du fait qu'il a lui-même fabriqué ces pièces ou qu'il se les ait procurées chez son fournisseur en vue de les transformer lui-même) ou des composants non accompagnés de l'attestation susmentionnée, il ne doit pas présumer que ces pièces sont conformes et il doit les intégrer dans son évaluation de la conformité de l'assemblage, comme requis.

Il est à noter que la propre évaluation des risques du fabricant ne dispense pas nécessairement de l'utilisation d'Organismes Notifiés dans la ou les procédures d'évaluation de la conformité applicables.

Afin de clarifier le concept « d'assemblage » au sens de la directive 2014/34/UE, on peut utiliser une combinaison pompe/moteur électrique destinée à être utilisée dans des atmosphères explosibles.

1. Selon la directive 2014/34/UE, une pompe à rotor noyé constitue un élément unique d'appareil vis-à-vis du danger d'inflammation, c'est-à-dire que la pompe et le moteur électrique ne peuvent pas être considérés séparément pour l'évaluation du ou des risques d'explosion. Dans ce cas, l'unité dans son ensemble doit être soumise à une procédure d'évaluation de la conformité de l'appareil électrique. Il en va de même, par exemple, pour un ventilateur électrique dans lequel le ventilateur fait partie intégrante du moteur.

2.a) Dans certains cas, la pompe et le moteur électrique peuvent être considérés séparément bien qu'ils forment une unité fonctionnelle. Dans ce cas, aucun danger supplémentaire d'inflammation ne découle de l'assemblage de la pompe et du moteur, cette unité fonctionnelle dans son ensemble ne constitue pas un élément unique d'appareil qui entre dans le champ

"individual items of equipment" in terms of explosion protection. In this case, therefore, the manufacturer of pump and electrical motor must supply an EU declaration of conformity for each of both items.

2. b) A manufacturer may nevertheless choose to supply pump and motor as described in 2. a) with one EU declaration of conformity for the assembly as a whole. In this case further clarification is required as to the obligation of the assembler where only ATEX compliant products (such as equipment and autonomous protective systems) are used. Here it is clear that the assembler needs to undertake an ignition risk assessment to ensure that the nature of the incorporation and assembly has not altered the explosion characteristics of the products with respect to the essential health and safety requirements of the Directive. If the assembler is in any way uncertain as to how to undertake such an assessment, technical advice should be sought and taken into account. This might be the case, for example, if a manufacturer of mechanical equipment needs to connect different pieces of ATEX electrical equipment together as part of the assembly. Once the assembler has successfully undertaken such an assessment and no additional ignition risk has been identified, the general agreement is that he then draws up a technical file, affixes the CE and Ex marking according to Annex II 1.0.5 of the Directive to the assembly, indicating intended use, signs the EU declaration of conformity covering the whole of the assembly indicating the technical specifications/ standards applied (for example, for electrical inter-connection) and provide instructions for safe use. The assembler therefore takes complete responsibility for the assembly. This procedure does not require the involvement of a notified body.

2. c) If there is an additional ignition hazard as a result of assembling pump and motor, or if one item is not already in full conformity with the Directive, the assembly has to undergo the complete conformity assessment procedure appropriate for the category.

Assemblies may be placed on the market in different ways: with specified configurations of parts or with various configurations.

Combined products (assemblies) which are fully specified configurations of parts.

In this case the manufacturer has already defined one or more invariable combination(s) of parts and places them on the market as a single functional unit / single functional units.

An example could be instrumentation consisting of a sensor, a transmitter, a Zener barrier and a power supply if provided by one manufacturer.

The above mentioned parts are put together by the same person (the manufacturer of the assembly), and placed on the market as a single functional unit. This person assumes responsibility for the compliance of the combined product with the Directive.

The EU declaration of conformity, as well as the instructions for use must refer to the assembly as a whole. It must be clear (e.g. by enclosing a list of all parts and/or a list of the safety related data) which is/are the combination(s) that form(s) the assemblies. The manufacturer assumes responsibility for compliance with the Directive, and must therefore, in accordance with Annex II 1.0.6, provide clear instructions for assembly/installation/operation/maintenance etc. in the instructions for use.

d'application de la directive 2014/34/UE. Elle doit donc être considérée comme une combinaison « d'éléments individuels d'appareils » en termes de protection contre l'explosion. Dans ce cas, par conséquent, le fabricant de la pompe et du moteur électrique doit fournir une déclaration UE de conformité pour chacun des deux éléments.

2.b) Un fabricant peut néanmoins choisir de fournir une pompe et un moteur comme décrit au point 2.a) avec une déclaration UE de conformité de l'assemblage dans son intégralité. Dans ce cas, une clarification supplémentaire est requise quant aux obligations de l'assembleur lorsque des produits conformes ATEX (tels qu'un appareil et des systèmes de protection autonomes) sont uniquement utilisés. Il est clair ici que l'assembleur doit effectuer une évaluation des risques d'inflammation pour s'assurer que la nature de l'incorporation et de l'assemblage n'a pas altéré les caractéristiques d'explosion des produits vis-à-vis des Exigences Essentielles de Sécurité et de Santé. En cas d'incertitude quant à la procédure d'évaluation, l'assembleur doit demander des conseils techniques et en tenir compte ! Ceci peut être le cas, par exemple, si le fabricant d'un appareil mécanique doit raccorder différents appareils électriques ATEX entre eux en tant que partie de l'assemblage. Une fois que l'assembleur a mené cette évaluation avec succès et qu'aucun risque d'inflammation additionnel n'a été identifié, il est généralement convenu qu'il rédige alors un dossier technique, appose les marquages CE et Ex selon l'annexe II 1.0.5 de la directive sur l'assemblage, indiquant l'utilisation prévue, signe la déclaration UE de conformité couvrant la totalité de l'assemblage en indiquant les spécifications et normes techniques appliquées (par exemple, pour les interconnexions électriques) et fournit des instructions pour une utilisation sûre. L'assembleur assume donc l'entière responsabilité de l'assemblage. Cette procédure ne nécessite pas l'implication d'un Organisme Notifié.

2.c) Si l'assemblage de la pompe et du moteur aboutit à un risque additionnel d'inflammation, ou si un élément n'est pas déjà totalement conforme à la directive, l'assemblage doit être soumis à la procédure d'évaluation de la conformité complète appropriée pour la catégorie.

Les assemblages peuvent être mis sur le marché de différentes manières : Assemblages formés de configurations spécifiques de pièces ou avec diverses configurations.

Produits combinés (assemblages) qui sont entièrement des configurations spécifiques des pièces.

Dans ce cas, le fabricant a déjà défini une ou plusieurs combinaisons invariables des pièces et les met sur le marché en tant qu'unités fonctionnelles indépendantes.

C'est le cas par exemple de l'instrumentation se composant d'un capteur, d'un transmetteur, d'une barrière à diodes Zener et d'une alimentation, fournis par un seul fabricant.

Les pièces susmentionnées sont assemblées par une seule et même personne (le fabricant de l'assemblage), et mises sur le marché en tant qu'unité fonctionnelle indépendante. Cette personne porte la responsabilité de la conformité à la directive de l'assemblage dans son intégralité.

La déclaration UE de conformité ainsi que la notice d'instructions doivent se rapporter à l'assemblage dans sa totalité. Il faut indiquer clairement (en incluant par exemple une liste de toutes les pièces et/ou une liste des données concernant la sécurité) quelles sont la ou les combinaisons qui forment les assemblages. Le fabricant assume la responsabilité de la conformité à la directive et est donc tenu, conformément au point 1.0.6 de l'annexe II, de fournir dans la notice d'instructions, des instructions précises concenant le montage, l'installation, le fonctionnement, l'entretien etc.

Combined products (assemblies) with various configurations

In this case the manufacturer has defined a whole range of different parts, forming a "modular system". Either he or the user/installer selects and combines parts out of this range to form an assembly, which serves the specific task.

An example could be a modular system for flameproof switch and control gear, consisting of a range of flameproof enclosures of different size, a range of switches, terminals, circuit breakers etc.

Although in this case the parts are not necessarily put together by the manufacturer of the assembly, and placed on the market as a single functional unit, the manufacturer is responsible for the compliance of the assembly as long as the parts are chosen from the defined range and selected and combined according to his instructions.

The EU declaration of conformity, as well as the instructions for use must refer to the "modular system" as a whole. It must be clear which the parts that form the modular system are, and how they are to be selected to form a compliant assembly. Therefore the manufacturer must, in accordance with Annex II 1.0.6, provide clear instructions for selection of parts and their assembly/installation /operation/maintenance etc. in the instructions for use.

The conformity assessment of such modular systems may be done (as a minimum) by means of the assessment of those intended configurations which are the most unfavourable regarding the relevant risks (worst cases). If those configurations are considered compliant to the essential health and safety requirements of Directive 2014/34/EU the manufacturer may conclude conformity of all other intended configurations as well. If later on other parts are to be added to the "modular system" it may of course become necessary to identify and assess the worst case scenario again.

The **Table 1: Summary of requirements for combined products (assemblies)**, on the following page, gives a condensed overview of the various situations regarding assemblies and their requirements under the ATEX Directive 2014/34/EU.

Produits combinés (assemblages) à diverses configurations

Dans ce cas, le fabricant a défini une gamme de pièces différentes, qui forment un « système modulaire ». Le fabricant ou l'utilisateur/installateur choisit et combine des pièces parmi cette gamme pour former un assemblage répondant à l'usage spécifique prévu.

Ce serait par exemple le cas pour un système modulaire destiné à un appareillage antidéflagrant se composant d'une gamme de coffrets antidéflagrants de différentes tailles, d'une gamme de commutateurs, de bornes de raccordement, de disjoncteurs, etc.

Même si, dans ce cas, les pièces ne sont pas nécessairement montées par le fabricant de l'assemblage, et mises sur le marché en tant qu'unité fonctionnelle indépendante, le fabricant est responsable de la conformité de l'assemblage dès lors où que les pièces sont issues de la gamme définie et sont sélectionnées et combinées conformément à ses instructions.

La déclaration UE de conformité, ainsi que la notice d'instructions, doivent faire référence au « système modulaire » dans son ensemble. Il faut indiquer clairement quelles sont les pièces qui composent le système modulaire et comment elles doivent être sélectionnées pour former un assemblage conforme. C'est la raison pour laquelle le fabricant doit fournir, conformément au point 1.0.6 de l'annexe II, des instructions précises concernant la sélection des pièces et leur montage, leur installation, leur fonctionnement, leur entretien, etc. dans les instructions d'utilisation.

L'évaluation de la conformité de ces systèmes modulaires peut s'effectuer en examinant au moins, parmi les configurations possibles et utiles, celles qui présentent le plus de risques (cas les plus défavorables). Si ces configurations sont jugées conformes aux exigences essentielles de sécurité et de santé de la directive 2014/34/UE, le fabricant peut conclure que toutes les autres configurations sont également conformes. Si d'autres pièces doivent être ajoutées au "système modulaire" par la suite, il peut évidemment se révéler nécessaire de déterminer et d'évaluer une nouvelle fois les cas les plus défavorables.

Le **Tableau 1 : Résumé des conditions pour les produits combinés (assemblages)**, à la page suivante, donne un aperçu condensé des diverses situations concernant des assemblages et de leurs exigences relatives à la directive ATEX 2014/34/UE.

Table 1: Summary of requirements for combined products (assemblies) under the ATEX Directive 2014/34/EU

1. The assembly is composed by…	1)) all CE-marked (accompanied by an EU declaration of conformity) and components accompanied by a written attestation of conformity (Article 13(3)) (parts with proven conformity) (*)		Equipment, protective systems, devices (Article 1(1)), including non CE-marked, and components not accompanied by a written attestation of conformity (Article 13(3)) (parts without proven conformity)	
2. Configuration: Assembly is placed on the market as…	Exactly defined configuration(s)	A "modular system" of parts, to be specifically selected and configured to serve a specific purpose, maybe by the user/installer.	Exactly defined configuration(s)	A "modular system" of parts, to be specifically selected and configured to serve a specific purpose, maybe by the user/installer.
3. RESULT: Manufacturer may presume conformity for…	All parts	All parts	Only parts with proven conformity	Only parts with proven conformity
4. Conformity assessment	Conformity assessment has to cover the whole configuration regarding all risks, which might arise by the interaction of the combined parts, with respect to the intended use. *See also Note* (*)	Conformity assessment has to cover at least those of the possible and useful configurations, which are assessed to be the most unfavourable regarding all risks, which might arise, by the interaction of the combined parts, with respect to the intended use. *See also Note* (*)	Conformity assessment has to cover: - all parts without proven conformity regarding all risks, and - all configuration(s) regarding all risks which might arise by the interaction of the combined parts, both with respect to the intended use.	Conformity assessment has to cover: - all parts without proven conformity which are part of the "modular system", regarding all risks, and - at least those of the possible and useful configurations, which are assessed to be the most unfavourable regarding all risks which might arise by the interaction of the combined parts, both with respect to the intended use.
5. Information to be provided: **a) by EU declaration of conformity** **b) by instructions for installation and use**	a) identification of the items in the assembly that are ATEX equipment in their own right, and which have been separately assessed; b) instructions for installation and use, sufficient to ensure that resulting assembly complies with all relevant EHSRs of Directive 2014/34/EU.	a) identification of the items in the "modular system" that are ATEX equipment in their own right, and which have been separately assessed; b) instructions for the selection of parts, to be combined to fulfil the required purpose, and instructions for installation and use, sufficient to ensure that resulting assembly complies with all relevant EHSRs of Directive 2014/34/EU.	a) identification of the items in the assembly that are ATEX equipment in their own right, and which have been separately assessed; b) instructions for installation and use, sufficient to ensure that resulting assembly complies with all relevant EHSRs of Directive 2014/34/EU.	a) identification of the items in the "modular system" that are ATEX equipment in their own right, and which have been separately assessed; b) instructions for the selection of parts, to be combined to fulfil the required purpose, and instructions for installation and use, sufficient to ensure that resulting assembly complies with all relevant EHSRs of Directive 2014/34/EU.

Note: A written attestation of conformity for a component cannot guarantee, in general, the safety of the equipment into which the component is to be incorporated, as for a component, all possible use cannot be foreseen. In s case, further investigation and evaluation by a notified body shall be carried out in the assembly, when required.

Tableau 1 : Résumé des exigences relatives aux produits combinés (assemblages) conformément à la directive 2014/34/UE

Situation **L'assemblage se compose de…**	Appareil, systèmes de protection, dispositifs (Article 1(1)) tous marqués CE (accompagné d'une déclaration UE de la conformité) et composants accompagnés d'une attestation écrite de conformité (Article 13(3)) (parties avec la conformité prouvée) (*)		Appareils, systèmes de protection, dispositifs (Article 1(1)), y compris marqués CE, et des composants non accompagnés d'une attestation écrite de conformité (Article 13(3)) (parties sans conformité prouvée)	
Le Montage est mis sur le marché comme…	Configurations définies précisément	« Un système modulaire » des pièces, être particulièrement choisi et configuré pour atteindre un objectif particulier, peut-être par l'utilisateur/installateur.	Configurations Exactement définies	« Un système modulaire » des pièces, être particulièrement sélecté et configuré pour atteindre un objectif particulier, peut-être par l'utilisateur/installateur.
Le Constructeur peut présumer la conformité pour…	Toutes les pièces	Toutes les pièces	Seulement parties avec la conformité prouvée	Seulement parties avec la conformité prouvée
Estimation de Conformité	L'évaluation de la Conformité doit couvrir la configuration entière concernant tous les risques, qui pourraient surgir par l'interaction des pièces combinées, en ce qui concerne l'utilisation destinée. *Voir également la Note* (*)	L'évaluation de la Conformité doit couvrir au moins ceux des configurations possibles et utiles, qui sont évaluées pour être les plus défavorables concernant tous les risques, qui pourraient surgir, par l'interaction des pièces combinées, en ce qui concerne l'utilisation destinée. *Voir également la Note* (*)	L'évaluation de la Conformité doit couvrir : - toutes les parties sans conformité prouvée concernant tous les risques, et - toutes les configurations concernant tous les risques qui pourraient surgir par l'interaction des pièces combinées, chacun des deux en ce qui concerne l'utilisation destinée.	L'évaluation de la Conformité doit couvrir : - toutes les parties sans conformité prouvée ce qui font partie « du système modulaire », concernant tous les risques, et - au moins ceux des configurations possibles et utiles, qui sont évaluées pour être les plus défavorables concernant tous les risques qui pourraient surgir par l'interaction des pièces combinées, chacun des deux en ce qui concerne l'utilisation destinée.
L'Information à fournir : **a) par déclaration UE de conformité** **b) par des instructions pour l'installation et l'usage**	a) identification des éléments de l'assemblage qui sont eux-mêmes des appareils ATEX, et qui ont été séparément évalués ; b) instructions pour l'installation et l'usage, suffisamment pour s'assurer que l'assemblage est conforme toutes le EESS appropriés de la directive 2014/34/UE.	a) identification des éléments du « système modulaire » qui sont eux-mêmes des appareils ATEX, et qui ont été séparément évalués ; b) instructions pour la sélection des pièces, devant être combiné pour accomplir le but requis, et des instructions pour l'installation et l'usage, suffisamment pour s'assurer que l'assemblage est conforme toutes le EESS appropriés de la directive 2014/34/UE.	a) identification des éléments de l'assemblage qui sont eux-mêmes des appareils ATEX, et qui ont été séparément évalués ; b) instructions pour l'installation et l'usage, suffisamment pour s'assurer que l'assemblage est conforme toutes le EESS appropriés de la directive 2014/34/UE.	a) identification des éléments du « système modulaire » qui sont eux-mêmes des appareils ATEX, et qui ont été séparément évalués ; b) instructions pour la sélection des pièces, devant être combiné pour accomplir le but requis, et des instructions pour l'installation et l'usage, suffisamment pour s'assurer que l'assemblage est conforme toutes le EESS appropriés de la directive 2014/34/UE.

(*) *Note :* Une attestation écrite de conformité pour un composant ne peut pas garantir, généralement la sécurité de l'appareil auquel le composant doit être incorporé, Comme pour un composant, toutes les utilisations possibles ne peuvent être prévues. Dans ce cas, des investigations et des évaluations ultérieures par un organisme notifié seront effectuées sur l'assemblage, en cas de besoin.

Article 2
Definitions (continued)

…

(2) 'protective systems' means devices other than components of equipment which are intended to halt incipient explosions immediately and/or to limit the effective range of an explosion and which are separately made available on the market for use as autonomous systems;

…

§ 45 Protective systems

According to the definition in the ATEX Directive 2014/34/EU, examples of autonomous protective systems are:

- flame arresters;
- explosion relief systems (using e.g. bursting discs, vent panels, explosion doors, etc.);
- extinguishing barriers;
- explosion suppression systems.

It is clear that certain simple products used in coal mines act as protective systems but cannot be subject to the provisions of the Directive (e.g. inert stone dust on planks).

From its intended function it is obvious that a protective system will, at least partially, be installed and used in a potentially explosive atmosphere.

Because a protective system has the function to eliminate or reduce the dangerous effects of an explosion (a safety function) it is subject to the Directive regardless as to whether it has its own potential source of ignition or not. In this first case it would have to comply with the specific essential health and safety requirements for equipment as well.

According to Article 2(2) protective systems are placed on the market separately for use as autonomous systems. Consequently their conformity with the relevant essential health and safety requirements of Annex II has to be assessed according to Article 13(2) and they have to be marked according to Article 16.

Of course "protective systems" may also be placed on the market as an integral part of equipment. Technically speaking these remain "protective systems" because of their function, but are not considered as autonomous protective systems in the sense of the Directive regarding conformity assessment and marking. In such cases their conformity is assessed in the course of the conformity assessment of the equipment they are integrated into, using the procedures foreseen in Article 13 according to the group and category of that equipment. They are not separately marked.

Article 2
Définitions (suite)

…

2 «systèmes de protection», les dispositifs, autres que les composants des appareils, dont la fonction est d'arrêter immédiatement les explosions naissantes et/ou de limiter la zone affectée par une explosion et qui sont mis à disposition séparément sur le marché comme systèmes à fonction autonome;

…

§ 45 Systèmes de protection

Conformément à la définition de la directive ATEX 2014/34UE des exemples de systèmes de protection autonomes sont :

- arrête-flammes ;
- systèmes de décharge en cas d'explosion (utilisant par exemple des disques de rupture, des panneaux - évent d'explosion, des clapets d'explosion etc.) ;
- lignes d'extincteurs ;
- systèmes de suppression des explosions.

Il est clair que certains produits simples utilisés dans les mines de charbon agissent comme des systèmes de protection mais ne peuvent être soumis aux dispositions de la Directive (par exemple de la poussière de pierre inerte sur des planches).

De par sa fonction même, il va de soi qu'un système de protection sera au moins en partie installé et utilisé dans une atmosphère explosible.

Du fait qu'un système de protection a pour fonction d'éliminer ou de réduire les effets dangereux d'une explosion (fonction de sécurité), la Directive lui est applicable qu'il comporte ou non une source potentielle d'inflammation propre. Dans ce premier cas, il doit également être conforme aux Exigences Essentielles de Sécurité et de Santé spécifiques pour un appareil.

Selon l'article 2, paragraphe 2, les systèmes de protection sont mis sur le marché séparément pour une utilisation sous la forme de systèmes autonomes. Par conséquent, il faut évaluer leur conformité aux Exigences Essentielles de Santé et de Sécurité de l'annexe II selon l'article 13, paragraphe 2 et ils doivent porter le marquage selon l'article 16.

Les « systèmes de protection » peuvent naturellement être également mis sur le marché sous la forme de parties intégrantes d'un appareil. Sur le plan technique, ils demeurent des « systèmes de protection » par leur fonction, mais ne sont pas considérés comme des systèmes de protection autonomes au sens de la Directive quant à l'évaluation de la conformité et au marquage. Dans ce cas, leur conformité est évaluée au cours de l'évaluation de la conformité des appareils dans lesquels ils sont intégrés, à l'aide des procédures prévues à l'article 13, selon le groupe et la catégorie de l'appareil. Ils ne portent pas de marquage séparé.

It is, however, important to note that the specific essential health and safety requirements of section 3 of Annex II also apply for integrated "protective systems".

Article 2
Definitions (continued)

(3) 'components' means any item essential to the safe functioning of equipment and protective systems but with no autonomous function;

…

§ 46 Components

The two defining elements for components are that:

- they are essential to the safe functioning of equipment and protective systems with respect to explosion protection (otherwise they would not need to be subject to the Directive);
- they have no autonomous function (otherwise they would have to be regarded either as equipment, protective system or as device according to Article 1(1)(b)).

A product is considered to have an autonomous function if it can be safely used to deliver, or contribute towards the delivery of, one or more of the intended functions of Article 1, without the need to add any further parts. This does not preclude that specific instructions for installation and use are to be followed.

Some kinds of products may, depending on the extent of the conformity assessment already undertaken before being placed on the market and/or put into service, be considered either as with or without autonomous function.

If the function of the product can be delivered without further parts then, where relevant, it cannot be considered a component.

Components intended for incorporation into equipment or protective systems which are accompanied by a written attestation of conformity including a statement of their characteristics and how they must be incorporated into products (see Article 13(3)), are considered to conform to the applicable provisions of Directive 2014/34/EU. Ex-components as defined in the European standards harmonised under Directive 2014/34/EU are components in the sense of the ATEX as well.

Components must not have the CE marking affixed unless otherwise required by other EU harmonisation legislation (e.g. the Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU – *see section* ***§ 231***).

Examples for items which could be placed on the market as components, if they are explicitly intended to be incorporated into ATEX products, are the following:

- terminals;

Il est toutefois important de noter que les Exigences Essentielles de Santé et de Sécurité spécifiques de l'Annexe II, paragraphe 3 s'appliquent également aux « systèmes de protection » intégrés.

Article 2
Définitions (suite)

…

3. «composants», les pièces qui sont essentielles au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection mais qui n'ont pas de fonction autonome;

…

§ 46 Composants

Les deux critères de définition des composants sont les suivants :

- ils sont essentiels au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection dans le cadre de la protection contre l'explosion (dans le cas contraire, il ne serait pas nécessaire de les soumettre à la directive) ;
- ils n'ont pas de fonction autonome (dans le cas contraire, ils devraient être considérés comme des appareils, des systèmes de protection ou des dispositifs selon l'article 1er, paragraphe b,point b).

Un produit est considéré comme ayant une fonction autonome lorsqu'il peut être utilisé en toute sécurité pour assurer ou contribuer à assurer une ou plusieurs des fonctions visées à l'article 1, sans qu'il soit nécessaire d'ajouter des pièces supplémentaires. Cela ne signifie cependant pas qu'il en ne faille ne pas suivre des instructions spécifiques pour son installation et son utilisation.

Certains types de produits peuvent, en fonction de l'étendue de l'évaluation de la conformité déjà entreprise avant la mise sur le marché et/ou la mise en service, être considérés comme présentant ou non une fonction autonome.

Si la fonction du produit peut être assurée sans pièce supplémentaire, alors, le cas échéant, le produit ne peut être considéré comme un composant.

Les composants destinés à être incorporés dans des appareils ou des systèmes de protection, qui sont accompagnés d'une attestation de conformité indiquant une déclaration de leurs caractéristiques et précisant la manière dont ils doivent être incorporés dans les produits (comme prévu à l'article 13, paragraphe 3), sont considérés conformes aux dispositions de la directive 2014/34/UE qui leur sont applicables. Les composants Ex tels que définis dans les normes européennes harmonisées de la directive 2014/34/UE sont également des composants au sens de l'ATEX.

Les composants ne doivent pas porter le marquage CE, à moins qu'il n'en soit prescrit autrement par une autre législation EU d'harmonisation (par exemple, la directive 2014/30/UE relative à la compatibilité électromagnétique – *voir paragraphe* ***§ 231***).

Exemples d'éléments qui pourraient être mis sur le marché en tant que composants, s'ils sont explicitement destinés à être incorporés dans des produits ATEX, sont les suivants :

- borniers de raccordement ;

- push button assemblies;
- relays;
- empty flameproof enclosures;
- ballasts for fluorescent lamps;
- encapsulated relays and contactors, with terminals and/or flying leads;
- machinery brakes designed to be part of ATEX equipment;
- a pressurised container including suppressant powder forming part of an explosion suppression system;
- conveyor belting for a conveyor transporting combustible dusts;
- non-autonomous protective systems;
- suction hoses used on vacuum cleaners;
- forks for forklift trucks.

According to Article 13(3) the conformity of components has to be assessed by means of the same procedures as the equipment, protective systems or devices according to Article 1 into which they are to be integrated. Some components may be assigned a category, in which case they will always be used in equipment of that category. Other components may be more widely used, and no category can be defined. In addition, components for e.g. autonomous protective systems do not need to bear a category as the protective systems themselves are not categorised. It depends on the detail that is given in any documentation provided (e.g. where relevant by means of a written attestation of conformity).

For example, drive-belts, bearings, mechanical seals, Zener diodes, etc. that are not usually placed on the market with the explicit intention to be incorporated into equipment, protective systems or devices according to Article 1(1)(b) but for general engineering purposes, are not to be seen as components. Their conformity (i.e. their suitability for the intended purpose as regards safety of the product they are integrated into) has to be assessed in the course of the conformity assessment of the integral product.

If components are to be placed on the market with the explicit intention of incorporation into equipment, protective systems or devices according to Article 1(1)(b) (as e.g. increased safety terminal blocks, flameproof enclosures, etc.), they shall be assessed separately according to Article 13(3) and either accompanied by a written attestation of conformity as referred to in Article 13(3), or the attestation of conformity shall be made accessible to all customers by cross-media documentation e.g. QR-codes with reference to internet, electronic catalogues, web-link on the package unit or delivery papers, etc.

The obligations for manufacturers established in Article 6(2) and (8) concerning accompanying documents for products (EU declaration of conformity or attestation of conformity, instructions and safety information) could be not proportionate and even problematic for components. In fact, components often are very small items supplied in a wide range of batch sizes and package quantities, with the possibility of small delivery quantities associated with enormous quantities produced and large possible variances installed in the final end user application (device). In this sense, an alternative means of satisfying the information obligation is a reference to be provided in the delivery documentation or on the smallest additional packaging to a website or other source from which the information can be obtained. Such sources of information may include:

- ensembles à boutons-poussoirs ;
- relais ;
- coffrets antidéflagrants vides ;
- ballasts pour lampes fluorescentes ;
- relais et contacteurs encapsulés, avec borniers et/ou conducteurs souples ;
- freins de machines conçus pour être intégrés dans un appareil ATEX ;
- récipient pressurisé comprenant une poudre de suppression faisant partie d'un système de suppression des explosions ;
- bande transporteuse pour un dispositif transporteur de poussières combustible ;
- systèmes de protection non autonomes ;
- tuyaux d'aspiration utilisés dans les aspirateurs ;
- fourches pour chariots élévateurs.

Selon l'article 13, paragraphe 3, la conformité des composants doit être évaluée au moyen des mêmes procédures que les appareils, les systèmes ou dispositifs de protection visés à l'article 1er, paragraphe 2, dans lequel ils doivent être intégrés. Certains composants peuvent être classés dans une catégorie, auquel cas ils seront toujours utilisés dans les appareils de cette catégorie. D'autres composants peuvent être utilisés de façon plus variée, et aucune catégorie ne peut être définie. De plus, les composants destinés à des systèmes de protection autonomes, par exemple, ne doivent pas nécessairement justifier une catégorie dans la mesure où les systèmes de protection eux-mêmes ne sont pas classés par catégorie. Tout dépend du détail donné dans la documentation éventuelle fournie (par exemple le cas échéant au moyen d'une attestation écrite de conformité).

À titre d'exemple, les courroies de transmission, les paliers, les joints mécaniques, les diodes Zener, etc. qui ne sont pas habituellement mis sur le marché avec l'objectif explicite d'être incorporés dans des appareils, des systèmes ou dispositifs de protection visés à l'article 1er, paragraphe 1, point b, mais à des fins générales, ne doivent pas être vu comme des composants. Cette conformité (c'est-à-dire leur adéquation à l'utilisation envisagée quant à la sûreté du produit dans lequel ils sont intégrés) doit être évaluée au cours de l'évaluation de la conformité de l'ensemble du produit.

Si les composants doivent être mis sur le marché avec l'objectif explicite d'une incorporation dans des appareils, des systèmes ou des dispositifs de protection selon l'article 1er, (comme par exemple des borniers de raccordement à sécurité augmentée, des enveloppes antidéflagrantes, etc.), ils devront être évalués séparément selon l'article 13, paragraphe 3 et accompagnés d'une attestation de conformité écrite comme évoqué dans l'article 13, paragraphe 3 ou l'attestation de conformité sera rendue accessible à tous les clients par des documents cross-média par exemple des QR-codes avec référence à Internet, à des catalogues électroniques, des liens Web sur les documents de livraison ou de l'emballage, etc.

Les obligations pour des fabricants définis à l'article 6, paragraphe 2 et 8 au sujet des documents accompagnant les produits (déclaration UE de conformité ou attestation écrite de conformité, des instructions et des informations sur la sécurité) pourraient être non proportionnées et même problématiques pour des composants. En fait, les composants sont souvent les éléments très petits fournis dans un large éventail de tailles en lots et de quantités de module, avec la possibilité de petites quantités de la livraison liées à d'énormes quantités produites et à grandes variances possibles installées dans l'application finale d'utilisateur final (dispositif). Dans ce sens, les moyens alternatifs pour satisfaire l'obligation de l'information est une référence à fournir dans la documentation de la livraison ou sur le plus petit emballage supplémentaire vers un site Web ou à toute autre source à partir de laquelle l'information peut être obtenue. De telles sources d'information peuvent inclure :

a) a link to the manufacturer's website in plain text on each packaging unit or on the delivery documentation;

b) cross-media information (such as a QR code or a radio-frequency identification chip) on each packaging unit or in the delivery documentation that links to a database or provides the required data directly.

Otherwise, Member States can prohibit, restrict or impede their placing on the market (Article 5) and cannot presume their conformity (Article 12(1)).

If a component is subject to a conformity assessment procedure under which a notified body issues an EU-type examination certificate, the certificate must detail those requirements of Annex II that have been assessed.

§ 47 Difference between equipment and components. Specific requirements given in the manual of products

It is the obligation of manufacturers, importers or authorized representatives to follow the requirements for products within the scope of the Directive, when they are placing these products on the market. For some products the involvement of a notified body is required: both, manufacturer and notified body, have to consider whether a product is equipment or component. Any equipment and its instructions must meet the essential health and safety requirements of the Directive. It is the obligation of the manufacturer to issue instructions, which can include so-called "specific conditions of use". These specific conditions of use cannot specify additional safety measures which have to be part of the manufacturing process or are part of the type testing by a notified body.

If it is not possible for the end-user to fulfil the requirements given as "specific conditions of use" because they are too general, a product does not meet the requirements of the Directive. The manufacturer and the notified body, if involved, have to bear in mind, that the users normally do not have the detailed knowledge or the needed test equipment. Therefore it should not happen that specific conditions of use will not result in a product complying with the requirements of the Directive. The complete safety evaluation of equipment has to be done by the manufacturer based on his responsibility for the equipment. With his EU declaration of conformity the manufacturer attests the full compliance with the ATEX Directive. The use of such equipment must not create dangerous situations. The manufacturer is responsible for the foreseeable misuse if the user is not able to fulfil the specific conditions for use correctly.

It is the clear aim of the ATEX Directive that only safe products are being placed on the EU market. Products, which have to undergo additional verification acts, are components. These components ~~can not~~ cannot be transferred into equipment by creating non-dischargeable "specific conditions for use". With the manual the manufacturer has to prescribe the details, how it will be possible for the user to fulfil the specific conditions of use. If the user has to add items such as an enclosure, the user will act as a manufacturer.

The main differences between equipment and components can be shown in the following **Table 2: Equipment and components according to Directive 2014/34/EU**.

a) un lien au site Internet du fabricant en texte clair sur chaque unité d'emballage ou sur la documentation de livraison ;

b) l'information de cross-médias (telle qu'un QR code ou une puce d'identification radiofréquence) sur chaque unité d'emballage ou dans la documentation de la livraison qui lie à une base de données ou fournit les données exigées directement.

Dans le cas contraire, les États membres peuvent interdire, limiter ou empêcher leur mise sur le marché (article 5) et ne peut pas présumer leur conformité (article 12, paragraphe 1).

Si un composant est soumis à une procédure d'évaluation de la conformité dans le cadre de laquelle un Organisme Notifié émet une attestation d'examen UE de type, l'attestation doit détailler les exigences de l'annexe II évaluées.

§ 47 Différence entre les appareils et les composants. Exigences particulières données dans le manuel des produits

C'est l'obligation des fabricants, des importateurs ou des mandataires de suivre les exigences pour des produits entrant dans le champ d'application de la directive, quand ils mettent ces produits sur le marché. Pour certains produits l'engagement d'un organisme notifié est requis : chacun des deux, fabricant et organisme notifié, doivent considérer si un produit est un appareil ou un composant. N'importe quel appareil et ses instructions doivent répondre aux exigences essentielles de santé et sécurité de la directive. C'est l'obligation du fabricant d'émettre les instructions, qui peuvent inclure de soi-disant « conditions spécifiques d'utilisation ». Ces conditions spécifiques d'utilisation ne peuvent pas spécifier des mesures de sécurité supplémentaires qui doivent faire partie du processus de fabrication ou qui font partie des essais de type réalisé par un organisme notifié.

S'il n'est pas possible pour l'utilisateur final de satisfaire les exigences données en tant que « conditions spécifiques d'utilisation » parce qu'elles sont trop générales, le produit ne répond pas de ce fait aux exigences de la directive. Le fabricant et l'organisme notifié si concernés, doivent considérer, que les utilisateurs n'ont normalement pas la connaissance détaillée ou les appareils de test nécessaires. De ce fait, il ne devrait pas arriver que les conditions spécifiques d'utilisation ne puissent pas être satisfaites pour un produit conforme aux exigences de la directive. L'évaluation complète de sécurité de l'appareil doit être faite par le fabricant basé sur sa responsabilité de l'appareil. Par sa déclaration UE de conformité le fabricant atteste la conformité totale à la directive ATEX. L'utilisation d'un tel appareil ne doit pas créer de situations dangereuses. Le fabricant est responsable de la mauvaise utilisation prévisible si l'utilisateur ne peut pas satisfaire correctement aux conditions spécifiques d'utilisation.

C'est le but clair de la directive ATEX que seuls des produits sûrs sont mis sur le marché de l'UE. Les produits, qui doivent subir des actes supplémentaires de vérification, sont des composants. Ces composants ne peuvent pas être transférés en appareil en créant des « conditions spécifiques d'utilisation » ne pouvant être réalisée. Avec le manuel le fabricant doit prescrire les détails, comment il sera possible que l'utilisateur remplisse les conditions spécifiques d'utilisation. Si l'utilisateur doit ajouter des éléments tels qu'une enveloppe, l'utilisateur agira alors en tant que fabricant.

Les principales différences entre les appareils et les composants peuvent être vus dans le **Tableau 2 : Appareils et composants selon le directive 2014/34/UE** suivant.

Table 2: Equipment and components according to Directive 2014/34/EU

Equipment	Components
Definition in the ATEX Directive 2014/34/EU, Article 2(1): 'equipment' means machines, apparatus, fixed or mobile devices, control components and instrumentation thereof and detection or prevention systems which, separately or jointly, are intended for the generation, transfer, storage, measurement, control and conversion of energy and/or the processing of material and which are capable of causing an explosion through their own potential sources of ignition;	Definition in the ATEX Directive 2014/34/EU, Article 2(3): 'components' means any item essential to the safe functioning of equipment and protective systems but with no autonomous function;
All aspects and requirements of explosion protection according to Annex II to Directive 2014/34/EU have to be fulfilled.	Components must be so designed and constructed that they function safely for their intended purpose of explosion protection when they are installed in accordance with the manufacturer's instructions (Annex II, 1.2.2).
The equipment is marked according to the ATEX Directive, marked with the CE marking and accompanied by a) the EU declaration of conformity, and b) instructions for use.	The component is marked according to the ATEX Directive <u>but not marked with the CE marking</u>, and is accompanied by a) a written attestation of conformity, and b) instructions for assembling.
The equipment is ready for use based on the instructions for use of the manufacturer and installation requirements.	The component is <u>not ready for use</u>. The final conformity assessment of the component is done together with the assessment of the complete equipment, in/with which the component will be fixed or installed.
Definition of the standard EN 60079-0:2012: *3.25* *Equipment (for explosive atmospheres)* General term including apparatus, fittings, devices, components, and the like used as a part of, or in connection with, an electrical installation in an explosive atmosphere. *3.8.2* *Equipment Certificate* A certificate prepared for equipment other than an Ex Component. Such equipment may include Ex Components, but additional evaluation is always required as part of their incorporation into equipment. *3.53* *Symbol "X"* Symbol used to denote specific conditions of use. NOTE: The symbol "X" is used to provide a means of identifying that essential information for the installation, use, and maintenance of the equipment is contained within the certificate.	Definition of the standard EN 60079-0:2012: *3.28* *Ex Component* Part of electrical equipment or a module, marked with the symbol "U", which is not intended to be used alone and requires additional consideration when incorporated into electrical equipment or systems for use in explosive atmospheres. *3.8.1* *Ex Component Certificate* A certificate prepared for an Ex Component. *3.52* *Symbol "U"* Symbol used to denote an Ex Component NOTE: The symbol "U" is used to identify that the equipment is incomplete and is not suitable for installation without further evaluation.

Tableau 2 : Appareils et composants selon la directive 2014/34/UE

Appareils	Composants
Définition de la directive ATEX 2014/34/UE, article 2, paragraphe 1 : « appareils », les machines, les matériels, les dispositifs fixes ou mobiles, les organes de commande, l'instrumentation et les systèmes de détection et de prévention qui, seuls ou combinés, sont destinés à la production, au transport, au stockage, à la mesure, à la régulation, à la conversion d'énergie et/ou à la transformation de matériau et qui, par les sources potentielles d'inflammation qui leur sont propres, risquent de provoquer le déclenchement d'une explosion;	Définition de la directive ATEX 2014/34/UE, article 2, paragraphe 3 : « composants », les pièces qui sont essentielles au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection mais qui n'ont pas de fonction autonome;
Tous les aspects et exigences de protection d'explosion selon l'annexe II de la directive 2014/34/UE doivent être remplis.	Les composants doivent être ainsi conçus et construits de façon à ce qu'ils fonctionnent en toute sécurité selon leur but attendu de la protection contre l'explosion quand ils sont installés conformément aux instructions du fabricant (Annexe II, paragraphe 1.2.2).
L'appareil est marqué conformément à directive ATEX, marqué avec le marquage CE et accompagné de a) la déclaration UE de conformité, et b) les instructions d'utilisation.	Le composant est marqué conformément à la directive ATEX mais pas marqué avec le marquage CE, et est accompagné par a) une attestation écrite de conformité, et b) des instructions d'assemblage.
L'appareil est prêt à l'usage basé sur les instructions d'utilisation du fabricant et des règles d'installation.	Le composant n'est pas prêt à l'usage. L'évaluation de la conformité finale du composant est réalisée conjointement avec l'évaluation de l'appareil complet, dans lequel ou avec lequel le composant sera monté ou installé.
Définition de la norme EN 60079-0:2012: 3.25 Appareils (pour atmosphères explosives) Terme général couvrant les appareils, les éléments de raccordement ou non, les dispositifs, les composants et autres, utilisés comme partie de, ou avec une installation électrique situés dans une atmosphère explosive 3.8.2 Certificat de l'appareil Certificat préparé pour un matériel qui n'est pas un composant Ex. Un tel matériel peut comprendre des composants Ex, mais une évaluation supplémentaire est toujours exigée pour leur incorporation dans le matériel. 3.53 Symbole « X » Symbole utilisé pour désigner des conditions particulières d'utilisation NOTE : Le symbole « X » est utilisé pour permettre d'identifier le fait que des informations essentielles pour l'installation, l'utilisation et la maintenance du matériel, sont données dans le certificat	Définition de la norme EN 60079-0:2012: 3.28 Composant Ex Partie d'un appareil électrique ou module, marquée du symbole «U», ne devant pas être utilisée seule et nécessitant une attention complémentaire lorsqu'elle est incorporée à un appareil électrique ou à des systèmes destinés à être utilisés dans des atmosphères explosives 3.8.1 Certificat de composant Ex Certificat préparé pour un composant Ex.. 3.52 Symbole « U » Symbole utilisé pour désigner un Composant Ex NOTE : NOTE Le symbole « U » est utilisé pour identifier le fait que l'appareil est incomplet et qu'il n'est pas adapté pour une installation sans une évaluation complémentaire.

§ 48 Examples and problems on equipment and components

a) Panel

A product with open terminals is placed on the market as category 3 equipment. In the instructions the following "special condition of use" requires: "*The use of this equipment needs an enclosure of at least IP65. The equipment has to be mounted in an area with a lower risk of mechanical impact*".

This product is a component because it is incomplete (missing enclosure) and further actions (e.g. test), considerations and information are necessary for safe use.

The manufacturer has to consider the following topics:

1. IP 65 alone is not sufficient to make clear the requirements of Annex II of the Directive 2014/34/EU. The enclosure has to fulfil also the requirements of Annex II and the EN 60079-0.
2. The meaning of "low risk of mechanical impact" is unclear. The manufacturer has to specify the details to fulfil this special condition.
3. It is not sufficient to use any enclosure to protect the equipment against impact.

The same questions arise for similar category 2 equipment certified by a Notified Body.

b) Switch

In an EU-type examination certificate for a category 2 switch, the following "special condition of use" was found: "The mechanical test according EN 60079-0:2006, clause 26.4.1.2 and the impact test according clause 26.4.2 were not done with this switch. A similar protection technique has to be used for an installation in hazardous areas".

This special condition of use is not allowable, because further tests are required, which have to be done by a notified body. Therefore this product is to be regarded a component.

c) Empty Ex-'d' enclosure

An Ex-'d' empty enclosure was certified as category 2 equipment with a "special condition of use", describing how to drill the holes for cable entry devices by a notified body. During the EU-type examination, the manufacturer showed the notified body an assembled enclosure. But the manufacturer sold the enclosures without assembling them.

This product is a component because part of the production process of assembling has to be covered by the quality assessment of the manufacturer and must not be part of the installation.

If the manufacturer allows machining works (e.g. drilling holes) done by the user, he is nevertheless responsible for the final product. Normally this machining work is part of the quality assessment done by a notified body. In case of drilling holes into an Ex-'d' enclosure this assessment for the machining work would be necessary but is not done by the user.

§ 48 Exemples et problèmes relatif aux appareils et aux composants

a) Panneau

Un produit avec des borniers de raccordement est mis sur le marché comme appareil de catégorie 3. Dans les instructions la « condition spécifique d'utilisation » suivante requière : « L'utilisation de cet appareil nécessite une enveloppe au moins IP65. L'appareil doit être monté dans une zone avec un risque faible d'impact mécanique ».

Ce produit est un composant parce qu'il est inachevé (enveloppe absente) et d'autres actions (par exemple essai), considérations et l'information sont nécessaire pour un usage sûr.

Le fabricant doit considérer les sujets suivants :

1. IP 65 seul n'est pas suffisant pour prévoir clairement les exigences de l'Annexe II de la directive 2014/34/UE. L'enveloppe doit remplir également les exigences de l'Annexe II et de l'EN 60079-0.
2. La signification de « risque faible d'impact mécanique » n'est pas claire. Le fabricant doit spécifier les détails pour remplir cette condition spéciale.
3. Il n'est pas suffisant d'utiliser n'importe quelle enveloppe afin de protéger l'appareil contre l'impact.

Les mêmes questions se posent pour les appareils de catégorie 2 qui sont certifiés par un Organisme Notifié.

b) Commutateur

Dans une attestation d'examen UE de type qui concerne un commutateur de catégorie 2, la « condition spéciale d'utilisation » suivante a été trouvée : « L'essai mécanique conformément à l'article 26.4.1.2 de l'EN 60079-0:2006 et l'essai au choc conformément à l'article 26.4.2 n'ont pas été réalisés sur ce commutateur. Une technique de protection similaire doit être utilisée lors de l'installation en zones dangereuses ».

Cette condition spéciale d'utilisation n'est pas autorisée, parce que d'autres essais sont exigés, et ces essais doivent être réalisés par un organisme notifié. Par conséquent, ce produit doit être considéré un composant.

c) Enveloppe vide « Ex d »

Une enveloppe vide « Ex d » a été certifiée comme appareil de catégorie 2 avec une « condition spéciale d'utilisation », décrivant comment percer des trous pour des dispositifs d'entrée de câble par un organisme notifié. Au cours de l'examen UE de type, le fabricant a présenté cette enveloppe assemblée à un organisme notifié. Cependant, le fabricant a vendu ces enveloppes sans les assembler.

Ce produit est un composant parce qu'une partie du processus de fabrication de de l'assemblage doit être couverte par l'évaluation de la qualité du fabricant et ne doit pas faire partie de l'installation.

Si le fabricant permet que certains travaux d'usinage (par exemple trous de forage) soient réalisés par l'utilisateur, il n'en demeure pas moins responsable du produit fini. Normalement ce travail d'usinage fait partie de l'évaluation de la qualité réalisée par un organisme notifié. En cas de perçage dans une enveloppe « Ex d » l'évaluation du travail d'usinage est nécessaire mais ne doit pas être faite par l'utilisateur.

After drilling the holes and mounting the cable entries or other devices additional tests of the applicable standards could be necessary, such as flame transmission and pressure tests according to EN 60079-1.

Another problem can be the maximum surface temperature. ~~Also this~~The assessment of maximum surface temperature and of the temperature behaviour inside of the enclosure is the responsibility of the manufacturer and the notified body involved.

Article 2
Definitions (continued)

…

(4) 'explosive atmosphere' means a mixture with air, under atmospheric conditions, of flammable substances in the form of gases, vapours, mists or dusts in which, after ignition has occurred, combustion spreads to the entire unburned mixture;

(5) 'potentially explosive atmosphere' means an atmosphere which could become explosive due to local and operational conditions;

…

§ 49 Explosive atmosphere and potentially explosive atmosphere

Equipment is only considered to be within the scope of the ATEX Directive 2014/34/EU if it is intended (either in whole or in part) to be used in a potentially explosive atmosphere.

If a product containing an intended potentially explosive atmosphere, for example a vessel, itself contains equipment as defined in the Directive, then the latter equipment is in effect in a potentially explosive atmosphere, albeit one which is contained by the vessel, and is therefore subject to the Directive.

If equipment containing a potentially explosive atmosphere can, due to its construction, operation etc. create a potentially explosive atmosphere itself, which wholly or partially surrounds it, then such equipment is in effect in a potentially explosive atmosphere, and is therefore subject to the Directive.

A third scenario is that there may not only be a surrounding potentially explosive atmosphere but also a process that requires such a mixture to enter and/or be released from the product. The interface between the equipment and the process input/output will also require consideration. This may lead, in some cases, to equipment having more than one category, one (or more) for the external atmosphere and another for the process atmosphere.

§ 50 Potentially explosive atmosphere in the sense of Directive 2014/34/EU

Directive 2014/34/EU is a directive following the "New Approach" and the New Legislative Framework and therefore is intended to enable the free movement of goods within the EU. This is achieved by harmonisation of legal safety requirements, following a risk-related approach. Its

Après perçage des trous et montage des entrées de câble ou d'autres dispositifs, des essais normatifs complémentaires peuvent être nécessaires, comme des essais de transmission de flamme et de pression conformément à l'EN 60079-1.

Un autre problème peut être la température maximale de surface. ~~Également cette~~ L'évaluation de la température de surface maximum et du comportement de la température à l'intérieur de l'enveloppe est la responsabilité du fabricant et de l'organisme notifié concernés.

Article 2
Définitions (suite)

…

4. «atmosphère explosive», le mélange avec l'air, dans les conditions atmosphériques, de substances inflammables sous forme de gaz, vapeurs, brouillards ou poussières, dans lequel, après inflammation, la combustion se propage à l'ensemble du mélange non brûlé;

5. «atmosphère explosible», une atmosphère susceptible de devenir explosive par suite des conditions locales et opérationnelles;

…

§ 49 Atmosphère explosive et atmosphère explosible

On considère que des appareils entrent dans le champ d'application de la directive ATEX 2014/34/UE uniquement s'ils sont destinés (en intégralité ou en partie) à une utilisation en atmosphère explosible.

Lorsqu'un produit contenant une atmosphère délibérément explosible, par exemple un récipient, contient lui-même un appareil tel que défini dans la directive, alors cet appareil se trouve effectivement dans une atmosphère explosible, même si cette atmosphère est contenue dans le récipient, et est donc soumis à la Directive.

Lorsqu'un appareil contenant une atmosphère explosible peut, par sa construction, du fait, de son fonctionnement, etc. créer lui-même une atmosphère explosible, qui l'entoure intégralement ou en partie, alors cet appareil se trouve effectivement dans une atmosphère explosible et est donc soumis à la directive.

Selon un troisième cas, il peut non seulement exister une atmosphère explosible environnante mais également un procédé qui requiert qu'un mélange entre dans le produit et/ou en soit libéré. L'interface entre l'appareil et l'entrée/sortie du procédé nécessitera également une prise en compte. Dans certains cas, cet aspect peut aboutir à un appareil ayant plus d'une catégorie, d'une (ou plus) du fait de l'atmosphère externe et de l'une autre pour l'atmosphère du procédé.

§ 50 Atmosphère explosible au sens de la directive 2014/34/UE

La directive 2014/34/UE suit la « nouvelle approche » et le nouveau cadre législatif et vise donc à permettre la libre circulation des marchandises dans l'UE, en harmonisant les dispositions de sécurité, selon une approche liée au risque. Elle a également pour objet d'éliminer ou au moins

objective is also to eliminate or at least minimise the risks resulting from the use of certain products in or in relation to a potentially explosive atmosphere. The manufacturer has to make assumptions about the intended use of his product including the contact with potentially explosive atmospheres.

An explosive atmosphere for the purposes of Directive 2014/34/EU is defined as a mixture

i. of flammable substances in the form of gases, vapours, mists or dusts;

ii. with air;

iii. under atmospheric conditions[29];

iv. in which, after ignition, the combustion spreads to the entire unburned mixture (It has to be noted that sometimes (mainly with dusts) not always the whole quantity of the combustible material is consumed by the combustion).

An atmosphere which could become explosive due to local and/or operational conditions, is called a potentially explosive atmosphere. It is only this kind of potentially explosive atmosphere which products falling under the ATEX Directive 2014/34/EU are designed for.

It is important to note that products are not covered by Directive 2014/34/EU where they are intended for use in or in relation to mixtures which might potentially be explosive, but one or more of the defining elements i) to iv) above are not present. For example:

- A product within a potentially explosive mixture without the presence of air is not in the scope of the Directive[30]. Special processes of this type require equipment that has been specially designed for the risks, as equipment intended for use in potentially explosive atmospheres may pose an ignition hazard for mixtures under non-atmospheric conditions.
- Conveying equipment where some parts but not all are under atmospheric pressure with internal pressures different from atmospheric pressure can fall under the scope of Directive 2014/34/EU. When performing a risk assessment it will become evident that although parts of the described equipment are outside the scope of Directive 2014/34/EU during normal operation (pressure oscillates between too low and too high values in relation to "atmospheric conditions") some parts or spaces still are under the scope and that the whole equipment during start-up and shut-down is under the scope, at least.

[29] Directive 2014/34/EU does not define atmospheric conditions. However, a surrounding temperature range of –20 °C to 60 °C and a range of pressure between 0.8 bar and 1.1 bar may be appropriate as a basis for design and intended use of products. This does not preclude that products may be specifically designed and assessed for operation occasionally outside these conditions. It should be noted that electrical products are normally designed and tested for use in the ambient temperature range –20 °C to 40 °C in conformity with the harmonised standards. Products designed for use outside of this range will require additional marking to be added and further testing as appropriate. This will normally require agreement between the manufacturer and the intended user.

[30] Examples for such atmospheres could be: mixtures which are explosive without air (e.g. H2 mixed with Cl2), mixtures of flammable substances with other oxidants than air, pressure and/or temperature conditions outside the atmospheric range, etc.

de réduire au minimum les risques résultant de l'utilisation de certains produits dans ou en relation avec une atmosphère explosible. Le fabricant doit prévoir l'utilisation visée de son produit impliquant le contact avec des atmosphères explosibles.

Une atmosphère explosive est définie aux fins de la directive 2014/34/UE comme un mélange

i) de substances inflammables sous forme de gaz, vapeurs, brouillards ou poussières ;

ii) avec l'air ;

iii) dans les conditions atmosphériques ;

iv) dans lequel, après inflammation, la combustion se propage à l'ensemble du mélange non brûlé (il faut noter qu'en présence de poussière, celle-ci n'est pas toujours entièrement consommée dans la combustion).

Une atmosphère susceptible de devenir explosive par suite des conditions locales et/ou opérationnelles est appelée atmosphère explosible. Les produits entrant dans le champ d'application de la directive ATEX 2014/34/EU sont ceux qui sont conçus pour ce type d'atmosphère exclusivement.

Il convient de noter que les produits destinés à être utilisés dans, ou en relation avec des atmosphères explosibles telles qu'un des points au moins de la définition précitée (points i) à iv)) n'est pas satisfait, ne sont pas soumis à la directive 2014/34/UE. À titre d'exemple :

- Un produit présent dans un mélange explosible sans présence d'air n'est pas dans le champ d'application de la directive. Les procédés spéciaux de ce type nécessitent des appareils spécialement conçus pour les risques, puisque les appareils destinés à être utilisés dans des atmosphères explosibles peuvent représenter un risque d'inflammation pour des mélanges dans des conditions non atmosphériques.
- Les appareils transporteur dans lesquels certaines pièces, mais pas la totalité, se trouvent sous pression atmosphérique avec des pressions internes différentes de la pression atmosphérique, peuvent entrer dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. Lors de la conduite d'une évaluation des risques, il deviendra évident que bien que des pièces des appareils décrits sortent du champ d'application de la directive 2014/34/UE en fonctionnement normal (la pression oscille entre des valeurs trop basses et trop élevées en rapport avec les « conditions atmosphériques »), certaines parties ou certains emplacements se trouvent tout de même dans le champ d'application, et l'appareil dans son intégralité lors du démarrage et de l'arrêt entre dans le champ d'application, tout au moins.

[29] La directive 2014/34/UE ne définit pas les conditions atmosphériques. Les normes applicables indiquent une gamme de températures comprises entre -20°C et +60°C, et une gamme de pressions comprises entre 0,8 bar et 1,1 bar peuvent être appropriées comme base pour la conception et l'utilisation prévues des produits. Ceci n'exclut pas que des produits soient spécifiquement conçus et évalués pour un fonctionnement occasionnel en dehors de ces conditions. Il faut noter que les produits électriques sont normalement conçus et testés pour utilisation dans la gamme de température ambiante de -20 à +40°C en conformité avec les normes harmonisées. Les produits conçus pour utilisation en dehors de cette gamme nécessiteront un marquage supplémentaire et un complément d'essais suivant besoins, ce qui nécessite normalement un accord entre le fabricant et l'utilisateur visé.

[30] Il pourrait s'agir notamment des atmosphères suivantes : mélanges explosifs en l'absence d'air (par ex. H2 mélangé à Cl2), mélanges de substances inflammables en présence d'autres oxydants que l'air, pression et/ou température en dehors de la gamme atmosphérique, etc.

So, both the following examples fall under the scope of Directive 2014/34/EU:

a) A vapour recovery pump for petrol stations is connected at its inlet and outlet to a potentially explosive atmosphere in the sense of Directive 2014/34/EU.

b) A vacuum pump sucking from a vacuum container and conveying the mixture into a pressure vessel or pressure line. In this case the inner parts of the pump are not connected to a potentially explosive atmosphere in the sense of Directive 2014/34/EU.

Note: The manufacturer may wish to sell this equipment for use under atmospheric conditions of the inlet and outlet side additionally, and then case a) applies. In any case, the complete working cycle needs to be considered, including start-up and shut-down, which may cause an atmospheric pressure to exist. If the equipment is not intended for atmospheric use, the Directive does not apply. Risk assessment must be carried out according to Directive 1999/92/EC.

As long as the user is not able to ensure the absence of a potentially explosive atmosphere, start-up and shut-down are relevant to determine the application of the Directive.

Article 2
Definitions (continued)

…

(6) 'equipment-group I' means equipment intended for use in underground parts of mines, and in those parts of surface installations of such mines, liable to be endangered by firedamp and/or combustible dust, comprising equipment categories M 1 and M 2 as set out in Annex I;

(7) 'equipment-group II' means equipment intended for use in other places liable to be endangered by explosive atmospheres, comprising equipment categories 1, 2 and 3 as set out in Annex I;

(8) 'equipment category' means the classification of equipment, within each equipment group, specified in Annex I, determining the requisite level of protection to be ensured;

…

§ 51 Equipment group and category

The ATEX Directive 2014/34/EU divides equipment into groups and categories. Annex I defines the criteria determining the classification of equipment-groups and categories (*see sections §§ 133-138*).

Ainsi, les deux exemples suivants entrent dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE:

a) une pompe de récupération des vapeurs pour stations-services raccordée au niveau de son entrée et de sa sortie à une atmosphère explosible au sens de la directive 2014/34/UE.

b) Une pompe à vide aspirant depuis un récipient sous vide et transportant le mélange dans une cuve sous pression ou une ligne sous pression. Dans ce cas, les pièces internes de la pompe ne sont pas raccordées à une atmosphère explosible au sens de la directive 2014/34/UE.

Note : Si le fabricant souhaite vendre cet appareil pour une utilisation dans des conditions atmosphériques du côté entrée et sortie également, alors le cas a) s'applique. Dans tous les cas, le cycle de travail complet doit être pris en compte, y compris le démarrage et l'arrêt, lesquels peuvent provoquer l'existence d'une pression atmosphérique. Si l'appareil n'est pas destiné à une utilisation dans des conditions atmosphériques, la Directive ne s'applique pas. L'évaluation des risques doit être réalisée selon la directive 1999/92/CE.

Tant que l'utilisateur n'est pas en mesure de s'assurer de l'absence d'une atmosphère explosible, le démarrage et l'arrêt sont pertinents pour déterminer l'application de la directive.

Article 2
Définitions (suite)

…

6. «groupe d'appareils I», les appareils destinés aux travaux souterrains des mines et aux parties de leurs installations de surface, susceptibles d'être mis en danger par le grisou et/ou des poussières combustibles, comprenant les catégories d'appareils M 1 et M 2 définies à l'annexe I;

7. «groupe d'appareils II», les appareils destinés à être utilisés dans d'autres lieux susceptibles d'être mis en danger par des atmosphères explosives, comprenant les catégories d'appareils 1, 2 et 3 définies à l'annexe I;

8. «catégorie d'appareils», la classification des appareils, au sein de chaque groupe d'appareils, spécifiée à l'annexe I, déterminant le niveau nécessaire de protection à garantir;

…

§ 51 Groupe et catégorie d'appareils

La directive ATEX 2014/34/EU divise l'appareil en groupes et catégories. L'annexe I définit les critères déterminant la catégorie des groupes d'appareils et les catégories (voir les paragraphes *§ 133* - *§ 138*).

Article 2
Definitions (continued)

…

(9) 'intended use' means the use of a product prescribed by the manufacturer by assigning the equipment to a particular equipment group and category or by providing all the information which is required for the safe functioning of a protective system, device or component;

…

§ 52 *Intended use*

Intended use means either the use for which the equipment is intended in accordance with the information provided by the person placing it on the market, or the ordinary use as determined by the design and construction of the product.

Manufacturers have to match a level of protection for the users of the equipment which corresponds to the use that the manufacturer prescribes for the equipment in the product information, under the conditions of use which can be reasonably foreseen. This is particularly relevant in the cases where misuse of the equipment is possible/likely – even if ATEX equipment is normally used by trained operators.

The consequence for manufacturers is that they have to consider the conditions of use which can be reasonably foreseen prior to placing equipment on the market.

Manufacturers have to look beyond what they consider the intended use of the equipment and place themselves in the position of the average user of a particular product and envisage in what way they would reasonably consider to use the product.

See also § 2.7. "Intended use / Misuse" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(10) 'making available on the market' means any supply of a product for distribution, consumption or use on the Union market in the course of a commercial activity, whether in return for payment or free of charge;

…

§ 53 *Making available on the market*

A product is made available on the market when supplied for distribution, consumption or use on the Union market in the course of a commercial activity, whether in return for payment or free of

Article 2
Définitions (suite)

…

9. «utilisation conformément à sa destination», l'usage d'un produit prescrit par le fabricant en affectant l'appareil à un groupe ou une catégorie spécifiques d'appareils ou en fournissant toutes les indications nécessaires pour assurer le fonctionnement sûr d'un système de protection, d'un dispositif ou d'un composant;

…

§ 52 *Utilisation conforme à la destination*

L'utilisation conforme à la destination signifie soit l'utilisation à laquelle l'appareil est destiné selon l'information fournie par la personne le mettant sur le marché, ou l'utilisation ordinaire comme déterminée par la conception et la construction du produit.

Les fabricants doivent faire correspondre un niveau de protection pour les utilisateurs de l'appareil à l'utilisation que le fabricant prescrit pour l'appareil dans l'information produit, dans les conditions d'utilisation qui peuvent être raisonnablement prévues. C'est particulièrement approprié dans les cas où une mauvaise utilisation de l'appareil est possible/vraisemblable - même si l'appareil ATEX est normalement utilisé par les opérateurs formés.

La conséquence pour des fabricants est qu'ils doivent considérer les conditions d'utilisation qui peuvent être raisonnablement prévues avant de mettre l'appareil sur le marché.

Les fabricants doivent regarder au-delà de ce qu'ils considèrent comme l'utilisation attendue de l'appareil et se mettent en position de l'utilisateur moyen d'un produit spécifique et envisagent les différentes voies qu'ils considèrent d'utiliser le produit comme raisonnable.

Voir également le paragraphe § 2.7. « Utilisation conforme à la destination / mauvaise utilisation » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Définitions (suite)

…

10. «mise à disposition sur le marché», toute fourniture d'un produit destiné à être distribué, consommé ou utilisé sur le marché de l'Union dans le cadre d'une activité commerciale, à titre onéreux ou gratuit;

…

§ 53 *Mise à disposition sur le marché*

On entend par « mise à disposition sur le marché » la fourniture d'un produit destiné à être distribué, consommé ou utilisé sur le marché de l'Union dans le cadre d'une activité commerciale,

charge. The concept of making available refers to each individual product.

"Making available" means the transfer of the product, that is, either the transfer of ownership, or the physical hand-over of the product by the manufacturer, his authorised representative in the EU or the importer to the person responsible for distributing these onto the EU market or the passing of the product to the final consumer, intermediate supplier or user in a commercial transaction, for payment or free of charge, regardless of the legal instrument upon which the transfer is based (sale, loan, hire, leasing, gift, or any other type of commercial legal instrument). The ATEX product must comply with the Directive at the moment of transfer.

See also § 2.2. "Making available on the market" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(11) 'placing on the market' means the first making available of a product on the Union market;

…

§ 54 Placing on the market

A product is placed on the market when it is made available for the first time on the European Union market, against payment or free of charge, for the purpose of distribution and/or use in the EU territory.

Products made available on the market must comply with the applicable Union harmonisation legislation at the moment of placing on the market.

See also § 2.3. "Placing on the market" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(12) 'manufacturer' means any natural or legal person who manufactures a product or has a product designed or manufactured, and markets that product under his name or trade mark or uses it for his own purposes;

…

§ 55 Manufacturer

For the obligations of manufacturers, see section ***§ 74***.

à titre onéreux ou gratuit. Le concept de mise à disposition s'applique à chaque produit individuellement.

Le terme « mise à disposition » signifie le transfert du produit, soit par exemple le transfert de propriété, ou la passation physique du produit par le fabricant, son mandataire dans l'UE ou l'importateur à la personne chargée de distribuer ces derniers sur le marché de l'UE ou de fournir ce produit au consommateur final, au fournisseur intermédiaire ou à l'utilisateur dans une transaction commerciale, à titre onéreux ou gratuit, indépendamment de l'instrument juridique sur lequel le transfert est basé (vente, prêt, location, crédit-bail, cadeau, ou tout autre type acte juridique commercial). Le produit ATEX doit être conforme à la directive au moment du transfert.

Voir également le paragraphe § 2,2. « Mise à disposition sur le marché » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Définitions (suite)

…

11. «mise sur le marché», la première mise à disposition d'un produit sur le marché de l'Union;

…

§ 54 Mise sur le marché

Un produit est mis sur le marché lorsqu'il est mis à disposition pour la première fois sur le marché de l'Union Européenne, à titre onéreux ou gratuitement, pour les besoins de distribution et/ou d'utilisation dans le territoire de l'UE.

Les produits mis à disposition sur le marché doivent être conformes à la législation d'harmonisation de l'Union applicable au moment de la mise sur le marché.

Voir également le paragraphe § 2.3. « Mise sur le marché » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Définitions (suite)

…

12. «fabricant», toute personne physique ou morale qui fabrique un produit ou fait concevoir ou fabriquer un produit, et qui commercialise celui-ci sous son nom ou sa marque ou l'utilise pour ses propres besoins;

…

§ 55 Fabricant

Pour les obligations des fabricants, voir le paragraphe ***§ 74***.

According to the definition, the manufacturer may design and manufacture the product itself, or alternatively may use bought-in items, third-party subcontractor services or components, CE marked or not, to assist in the manufacture of the product.

Whoever substantially modifies a product resulting in an "as-new" product, such that its health and safety characteristics (and/or performance) are in any way affected, with a view to placing it on the EU market or using it for his own purpose, also becomes the manufacturer.

As long as the end-user only uses a product and does not manufacture it, he is not a manufacturer according to the definition of the Directive. Using products also includes the integration of already ATEX-compliant products by the end-user in his plant after having performed a full risk assessment including occupational safety items, interfaces and interactions to the existing plant, according to Directive 1999/92/EC.

From the above, it follows that such an integration, which is unique and considers the well-known purposes and specific conditions of operation of the plant, will not fall into the scope of the Directive.

Example:

The integration of a pump, a clutch, an engine, the mounting plate, and a level indicator as a run dry protection system by the end-user in a plant considering the parameters of the conveyed media and the conditions of operation is an installation.

See also § 3.1. "Manufacturer" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(13) 'authorised representative' means any natural or legal person established within the Union who has received a written mandate from a manufacturer to act on his behalf in relation to specified tasks;

…

§ 56 Authorised representative

For the obligations of authorised representatives, see section ***§ 80***.

An authorised representative is the person or persons expressly appointed by the manufacturer by a written mandate to act on his behalf in respect of certain manufacturer's obligations within the EU. The extent to which the authorised representative may enter into commitments binding on the manufacturer is restricted by the relevant Articles of the Directive and determined by the mandate conferred on him by the latter.

As an example, he could be appointed to undertake the testing in the EU territory, sign the EU declaration of conformity, affix the CE marking and hold the EU declaration of conformity and the

Selon la définition, le fabricant peut concevoir et fabriquer le produit lui-même, ou alternativement peut utiliser des éléments achetés, des services de sous-traitant tiers ou des composants, marqué CE ou non, afin de permettre la fabrication du produit.

Celui qui modifie sensiblement un produit ayant pour résultat qu'il soit considéré comme un produit « nouveau », tel que ses caractéristiques de santé et sécurité (et/ou performance) sont de quelque façon affectées, dans le but d'une mise sur le marché de l'UE ou pour son propre usage, devient également le fabricant.

Tant que l'utilisateur utilise uniquement un produit et ne le fabrique pas, il n'est pas un fabricant selon la définition de la directive. L'utilisation des produits inclut également l'intégration des produits déjà conformes ATEX par l'utilisateur sur son site après avoir réalisé une évaluation complète des risques comprenant des éléments, des interfaces et des interactions de sécurité au travail du site existant, selon la directive ATEX 1999/92/CE.

De ce fait, il en résulte qu'une telle intégration, qui est unique et considère qu'à des fins connus et des conditions spécifiques de l'opération sur site, ne tombera pas dans Le champ d'application de la directive.

Exemple :

L'intégration d'une pompe, d'un embrayage, d'un moteur, de la plaque de support, et d'un indicateur de niveau comme système de protection à sec par l'utilisateur d'un site tout en considérant les caractéristiques des produits et les exigences opérationnelles est une installation.

Voir également le paragraphe § 3.1. « Fabricant » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Définitions (suite)

…

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

…

§ 56 Mandataire – Représentant autorisé

Pour les obligations des mandataires, voir le paragraphe ***§ 80***.

Un mandataire est la personne ou les personnes expressément désignées par le fabricant par un mandat écrit pour agir en son nom en ce qui concerne certaines obligations du fabricant au sein de l'UE. L'étendue à laquelle le mandataire peut s'engager pour le fabricant est limitée par les Articles appropriés de la Directive et est déterminé par le mandat accordé par ce dernier.

Comme exemple, il pourrait être désigné pour entreprendre les essais dans le territoire de l'UE, pour signer la déclaration UE de conformité, pour apposer le marquage CE et pour conserver la

technical documentation within the EU at the disposal of the competent authorities.

The quality assessment system of the authorised representative/responsible person shall not be subject to assessment by a notified body, but the quality assessment system of the actual manufacturer. It would not be reasonable to assess a quality assessment system of a facility that is not producing the product. However, if the authorised representative is carrying out tests and/or verifications required by the Directive to determine conformity with the essential health and safety requirements, he shall be subject to quality assurance assessment.

See also § 3.2. "Authorised representative" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(14) 'importer' means any natural or legal person established within the Union who places a product from a third country on the Union market;

…

§ 57 Importer

For the obligations of importers, see section § 81.

The importer is the economic operator established in the EU who places a product from a third country on the Union market.

See also § 3.3. "Importer" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(15) 'distributor' means any natural or legal person in the supply chain, other than the manufacturer or the importer, who makes a product available on the market;

…

§ 58 Distributor

For the obligations of distributors, see section ***§ 82***.

déclaration UE de conformité et la documentation technique au sein de l'UE à la disposition des autorités compétentes.

Le système d'évaluation de la qualité du mandataire ou de la personne autorisée ne sera pas sujet à l'évaluation par un organisme notifié, mais le système d'évaluation de la qualité du fabricant actuel. Il ne serait pas raisonnable d'évaluer un système d'évaluation de la qualité d'une entreprise qui ne fabrique pas le produit. Cependant, si le mandataire réalise des essais et/ou des vérifications exigés par la Directive afin de déterminer la conformité avec les exigences essentielles de santé et sécurité, il sera sujet à l'évaluation d'assurance qualité.

Voir également le paragraphe § 3.2. « Le mandataire » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Définitions (suite)

…

14. «importateur», toute personne physique ou morale établie dans l'Union qui met un produit provenant d'un pays tiers sur le marché de l'Union;

…

§ 57 Importateur

Pour les obligations des importateurs, voir le paragraphe ***§ 81***.

L'importateur est l'opérateur économique établi dans l'UE qui met un produit provenant d'un pays tiers sur le marché de l'Union.

Voir également le paragraphe § 3.3. « Importateur » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Définitions (suite)

…

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

…

§ 58 Distributeur

Pour les obligations des distributeurs, voir le paragraphe ***§ 82***.

The distributor is a natural or a legal person in the supply chain, other than the manufacturer or the importer, who makes a product available on the market.

See also § 3.4. "Distributor" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(16) 'economic operators' means the manufacturer, the authorised representative, the importer and the distributor;

…

§ 59 Economic operators

The New Legislative Framework as in Decision No 768/2008/EC defines the manufacturer, the authorised representative, the importer and the distributor as "economic operators".

Article 2
Definitions (continued)

…

(17) 'technical specification' means a document that prescribes technical requirements to be fulfilled by a product;

…

§ 60 Technical specification

This is a very general concept that includes different kinds of technical requirements for products or categories of products, according to applicable legislation and/or to sectoral provisions. Technical specifications can be provided by standards or any other technical document drafted by authorised experts as well as by public or private organisations. They can establish a "minimum" as "essential requirements" or can be more detailed in terms of specific technical solutions for design and manufacturing of a product.

Since the New Approach calls for common essential requirements to be made mandatory by legislation, this approach is appropriate only where it is possible to distinguish between essential requirements (*see section* ***§ 71***) and technical specifications.

Le distributeur est une personne physique ou morale faisant partie de la chaîne d'approvisionnement, autre que le fabricant ou l'importateur, qui met un produit à disposition sur le marché.

Voir également le paragraphe § 3.4. « Distributeur » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits »..

Article 2
Définitions (suite)

…

16. «opérateurs économiques», le fabricant, le mandataire, l'importateur et le distributeur;

…

§ 59 Opérateurs économiques

Le nouveau cadre législatif comme dans la décision n°768/2008/CE définit le fabricant, le mandataire, l'importateur et le distributeur en tant qu' « opérateurs économiques ».

Article 2
Définitions (suite)

…

17. «spécifications techniques», un document fixant les exigences techniques devant être respectées par un produit;

…

§ 60 Spécification technique

C'est une notion très générale qui inclut différents types d'exigences techniques pour des produits ou des catégories de produits, selon la législation applicable et/ou aux dispositions sectorielles. Les spécifications techniques peuvent être fournies par les normes ou n'importe quel autre document technique rédigé par des experts autorisés aussi bien que par des organismes publics ou privés. Ils peuvent établir un « minimum » en tant que « exigences essentielles » ou peuvent être plus détaillés en termes de solutions techniques particulières pour la conception et la fabrication d'un produit.

Depuis que la Nouvelle Approche demande le respect d'exigences essentielles communes obligatoire par la législation, cette approche est appropriée uniquement là où il est possible de distinguer les exigences essentielles (voir le paragraphe ***§ 71***) et les spécifications techniques.

Article 2
Definitions (continued)

…

(18) 'harmonised standard' means harmonised standard as defined in point (c) of point (1) of Article 2 of Regulation (EU) No 1025/2012;

…

§ 61 Harmonised standard

The ATEX Directive 2014/34/EU provides manufacturers with the option of complying with its requirements by designing and manufacturing directly in accordance with the essential health and safety requirements of the Directive, or to European harmonised standards which are developed specifically to allow a presumption of conformity with those requirements.

The lists of references of European standards harmonised under Directive 2014/34/EU are available on http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere/.

See also section ***§ 86*** on presumption of conformity of products.

Article 2
Definitions (continued)

…

(19) 'accreditation' means accreditation as defined in point 10 of Article 2 of Regulation (EC) No 765/2008;

(20) 'national accreditation body' means national accreditation body as defined in point 11 of Article 2 of Regulation (EC) No 765/2008;

…

§ 62 Accreditation and national accreditation body

Accreditation is the attestation by a national accreditation body that a conformity assessment body meets the requirements set by harmonised standards and, where applicable, any additional requirements including those set out in relevant sectoral schemes, to carry out a specific conformity assessment activity.

It is based on the international standards for conformity assessment bodies that have been harmonised in the New Legislative Framework and the references of which have been published in the Official Journal of the European Union (OJEU). With Regulation (EC) No 765/2008, only national accreditation bodies are allowed to provide accreditation of conformity assessment bodies.

Article 2
Définitions (suite)

…

18. «norme harmonisée», une norme harmonisée au sens de l'article 2, point 1, lettre c), du règlement (UE) no 1025/2012;

…

§ 61 Normes harmonisée

La directive ATEX 2014/34/UE donne aux fabricants la possibilité de satisfaire à ses exigences en concevant et en fabriquant directement selon les exigences essentielles de santé et sécurité de la Directive, ou aux normes européennes harmonisées qui sont développées spécialement pour permettre une présomption de la conformité avec ces exigences.

Les listes de références des normes européennes harmonisées vis-à-vis de la directive 2014/34/UE sont disponibles sur http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere/.

Voir également le paragraphe ***§ 86*** sur la présomption de la conformité des produits.

Article 2
Définitions (suite)

…

19. «accréditation», l'accréditation au sens de l'article 2, point 10, du règlement (CE) no 765/2008;

20. «organisme national d'accréditation», un organisme national d'accréditation au sens de l'article 2, point 11, du règlement (CE) no 765/2008;

…

§ 62 Accréditation et organisme d'accréditation national

L'accréditation est l'attestation délivrée par un organisme national d'accréditation, selon laquelle un organisme d'évaluation de la conformité satisfait aux critères définis par les normes harmonisées et, le cas échéant, à toute autre exigence supplémentaire, notamment celles fixées dans les programmes sectoriels pertinents, en vue d'effectuer une opération spécifique d'évaluation de la conformité.

Elle fonde sur les normes internationales applicables aux organismes d'évaluation de la conformité qui ont été harmonisés dans le Nouveau Cadre Législatif et dont les références ont été publiés au Journal Officiel de l'Union Européenne (JOUE). En vertu du règlement (CE) N°765/2008, seuls les organismes nationaux d'accréditation sont habilités à accréditer les organismes d'évaluation de la conformité.

Accreditation is to be operated as a public authority activity and is to be provided on a not-for-profit basis.

Each EU Member State may appoint one single national accreditation body. The responsibilities and tasks of the national accreditation body have to be clearly distinguished from those of other national authorities.

Within the EU, accreditation bodies are not allowed to compete with other accreditation bodies. They are only to be active on the territory of their own Member State.

See also § 6. "Accreditation" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(21) 'conformity assessment' means the process demonstrating whether the essential health and safety requirements of this Directive relating to a product have been fulfilled;

(22) 'conformity assessment body' means a body that performs conformity assessment activities including calibration, testing, certification and inspection;

…

§ 63 Conformity assessment

As for the other EU legislative acts under the "New Approach" and the New Legislative Framework covering products, two important elements of the ATEX Directive 2014/34/EU are:

- the legislative requirements governing the characteristics of the products covered, and
- the conformity assessment procedures the manufacturer carries out in order to demonstrate that a product, before it is placed on the market, conforms to these legislative requirements.

Conformity assessment is the process carried out by the manufacturer of demonstrating whether specified requirements relating to a product have been fulfilled.

A product is subjected to conformity assessment both during the design and production phase. Conformity assessment is the responsibility of the manufacturer. Should a manufacturer subcontract design or production, he still remains responsible for the execution of conformity assessment.

The essential objective of a conformity assessment procedure is to demonstrate that products placed on the market conform to the requirements expressed in the provisions of the relevant legislation.

Conformity assessment bodies (notified bodies under the ATEX Directive 2014/34/EU) provide the professional and independent judgements, which consequently enable manufacturers or their authorised representatives to fulfil the procedures in order to presume conformity to the Directive. Their intervention is required:

L'accréditation est assurée comme une activité de puissance publique et est assurée sans but lucratif.

Chaque État membre de l'UE désigne un organisme national d'accréditation unique. Les responsabilités et les tâches de l'organisme national d'accréditation sont clairement distinguées de celles des autres autorités nationales.

Au sein de l'UE, les organismes d'accréditation ne sont pas autorisés à entrer en concurrence avec d'autres organismes d'accréditation. Ils peuvent uniquement exercer leur activité que sur le territoire de leur propre État membre.

Voir également le paragraphe § 6." Accréditation » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Définitions (suite)

…

21. «évaluation de la conformité», le processus qui permet de démontrer si les exigences essentielles de santé et de sécurité de la présente directive relatives à un produit ont été respectées;

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

…

§ 63 Évaluation de la conformité

Comme tout acte législatif tel que défini dans le cadre de la « Nouvelle Approche » et du Nouveau Cadre Législatif ayant trait aux produits, deux éléments importants de la directive ATEX 2014/34/UE sont :

- les exigences législatives régissant les caractéristiques des produits couverts,
- les procédures d'évaluation de la conformité que le fabricant applique dans le but de démontrer qu'un produit, préalablement à sa mise sur le marché, est conforme à ces exigences législatives.

L'évaluation de la conformité est le processus appliqué par le fabricant et visant à démontrer que les exigences spécifiques liées à un produit ont été respectées.

Un produit fait l'objet d'une évaluation de la conformité tant au cours de la phase de conception que pendant la phase de production. L'évaluation de la conformité relève de la responsabilité du fabricant. Quand bien même la conception ou la production serait sous-traitée, le fabricant conserve la responsabilité quant à la réalisation de l'évaluation de la conformité.

La procédure d'évaluation de la conformité vise essentiellement à démontrer que les produits mis sur le marché sont conformes aux exigences contenues dans les dispositions de la législation applicable.

Les organismes d'évaluation de la conformité (organismes notifiés aux termes de la directive 2014/34/UE d'ATEX) fournissent les jugements professionnels et indépendants, qui permettent

- for issuing of EU-type examination certificates, and for inspection, verification and testing of equipment, protective systems, devices and components before they can be placed on the market and/or put into service;
- for the assessment of manufacturer's quality assurance system in the production phase.

See also § 5. "Conformity assessment" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 2
Definitions (continued)

…

(23) 'recall' means any measure aimed at achieving the return of a product that has already been made available to the end-user;

(24) 'withdrawal' means any measure aimed at preventing a product in the supply chain from being made available on the market;

…

§ 64 Recall and withdrawal

Competent national authorities must take action to enforce conformity, when they discover that a product is not in compliance with the provisions of the Directive.

Enforcement of conformity can be achieved by obliging the manufacturer, the authorised representative, or other responsible persons, to take required measures.

In case of formal non-compliance the market surveillance authority should first oblige the manufacturer, or the authorised representative, to make the product intended to be placed on the market and if necessary, the product already on the market, comply with the provisions and to remedy the infringement.

See also § 7.~~3.6~~4.5. "Corrective measures – bans – withdrawals - recalls" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

par conséquent à des fabricants ou à leurs mandataires d'accomplir les procédures afin de présumer la conformité à la Directive. Leur intervention est requise :

- pour la délivrance des attestation d'examen UE de type, et pour l'inspection, la vérification et les essais de l'appareil, des systèmes de protection, des dispositifs et des composants avant qu'ils puissent être mis sur le marché et/ou mis en service ;
- pour l'évaluation du système d'assurance qualité du fabricant pendant la phase de production.

Voir également le paragraphe § 5." Évaluation de la conformité » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Définitions (suite)

…

23. «rappel», toute mesure visant à obtenir le retour d'un produit qui a déjà été mis à la disposition de l'utilisateur final;

24. «retrait», toute mesure visant à empêcher la mise à disposition sur le marché d'un produit présent dans la chaîne d'approvisionnement;

…

§ 64 Rappel et retrait

Les autorités nationales compétentes doivent agir pour imposer la conformité, quand elles constatent qu'un produit n'est pas conforme aux dispositions de la directive.

Il est possible d'imposer la conformité en obligeant le fabricant, son mandataire, ou toute autre personne responsable à prendre les mesures prescrites.

En cas de non-conformité formelle, l'autorité de surveillance du marché doit exiger du fabricant, ou du mandataire, qu'il fasse en sorte que le produit destiné à être mis sur le marché, et, s'il y a lieu, le produit déjà mis sur le marché, soit conforme aux dispositions applicables et qu'il mette un terme à l'infraction.

Voir également le paragraphe § 7.~~3.6~~4.5. « Mesures correctives — interdictions — retraits — rappels » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 2
Definitions (continued)

…

(25) 'Union harmonisation legislation' means any Union legislation harmonising the conditions for the marketing of products;

…

§ 65 Union harmonisation legislation

Harmonisation legislation issued by the European Union, for products in the single internal market, is mainly made by Regulations and Directives.

Article 2
Definitions (continued)

…

(26) 'CE marking' means a marking by which the manufacturer indicates that the product is in conformity with the applicable requirements set out in Union harmonisation legislation providing for its affixing.

§ 66 CE marking

See also sections ***§§ 144-145*** on marking and CE marking.

As a general rule, "New Approach" and New Legislative Framework legislation, including the ATEX Directive 2014/34/EU, provide for the affixing of the CE marking as part of the conformity assessment procedures in the perspective of total harmonisation.

Where a product is subject to several directives or regulations, which all provide for the affixing of CE marking, by affixing the CE marking the manufacturer indicates that the product ~~is presumed to conform~~ conforms to the provisions of all these directives and regulations.

The CE marking is mandatory and must be affixed before any equipment or protective system is placed on the market or put into service. As stated in Article 13(3) components are excluded from this provision. Instead of being CE marked, components have to be delivered with a written attestation (see section ***§ 46*** on components) stating the conformity with the provisions of the Directive, stating their characteristics and indicating how they must be incorporated into equipment or protective systems. This separate statement goes along with the definition of components, which have as structural parts no autonomous function.

Article 2
Définitions (suite)

…

25. «législation d'harmonisation de l'Union», toute législation de l'Union visant à harmoniser les conditions de commercialisation des produits;

…

§ 65 Législation d'harmonisation de l'Union

La législation d'harmonisation émise par l'Union Européenne, pour des produits mis sur le marché intérieur unique, est principalement réalisée par des règlements et des directives.

Article 2
Définitions (suite)

…

26. « marquage CE», marquage par lequel le fabricant indique que le produit est conforme aux exigences applicables de la législation d'harmonisation de l'Union prévoyant son apposition.

§ 66 Marquage CE

Voir également les paragraphes § 144 et § 145 relatif au marquage et au marquage CE.

En règle générale, la « Nouvelle Approche » et le Nouveau Cadre Législatif, incluant la directive ATEX 2014/34/UE, prévoient l'apposition du marquage CE en tant qu'élément des procédures d'évaluation de la conformité du point de vue de l'harmonisation totale.

Là où un produit est sujet à plusieurs directives ou règlements, et que tous prévoient l'apposition du marquage CE, en apposant le marquage CE le fabricant indique que le produit est ~~présumé pour se conformer~~conforme aux dispositions de toutes ces directives et de tous ces règlements.

Le marquage CE est obligatoire et doit être apposée avant que tout appareil ou système de protection soit mis sur le marché ou mis en service. Comme indiqué à l'article 13, paragraphe 3, les composants sont exclus de cette disposition. Au lieu d'être marqué CE, les composants doivent être livrés avec une attestation écrite (voir le paragraphe *§ 46* sur les composants) déclarant la conformité aux dispositions de la directive, déclarant leurs caractéristiques et indiquant comment ils peuvent être incorporé aux appareils ou aux systèmes de protection. Cette déclaration distincte va avec la définition des composants, qui n'ont aucune fonction autonome en tant que pièces de construction.

Article 3
Making available on the market and putting into service

1. Member States shall take all appropriate measures to ensure that products may be made available on the market and put into service only if, when properly installed and maintained and used in accordance with their intended use, they comply with this Directive.

2. This Directive shall not affect Member States' entitlement to lay down such requirements as they may deem necessary to ensure that persons and, in particular, workers are protected when using relevant products provided that this does not mean that such products are modified in a way not specified in this Directive.

3. At trade fairs, exhibitions and demonstrations, Member States shall not prevent the showing of products which do not comply with this Directive, provided that a visible sign clearly indicates that such products do not comply with this Directive and that they are not for sale until they have been brought into conformity by the manufacturer. During demonstrations, adequate safety measures shall be taken to ensure the protection of persons.

§ 67 Making available on the market and putting into service

A product is made available on the market when supplied for distribution, consumption or use on the Union market in the course of a commercial activity, whether in return for payment or free of charge. This concept of "making available" refers to each individual product.

The concept of "placing on the market" is directly related to "making available" in the sense that a product is placed on the market when it is made available for the first time on the Union market. Products made available on the market must comply with the applicable Union harmonisation legislation at the moment of placing on the market.

"Putting into service" takes place at the moment of first use of a product within the Union by the end-user.

§ 68 Making available ATEX products on the market

"Making available" means the transfer of the product, that is, either the transfer of ownership, or the physical hand-over of the product by the manufacturer, his authorised representative in the EU or the importer to the person responsible for distributing these onto the EU market or the passing of the product to the final consumer, intermediate supplier or user in a commercial transaction, for payment or free of charge, regardless of the legal instrument upon which the transfer is based (sale, loan, hire, leasing, gift, or any other type of commercial legal instrument). The ATEX product must comply with Directive 2014/34/EU at the moment of transfer.

§ 69 Placing ATEX products on the market

The concept of "placing on the market" determines the moment when products pass for the first time from the manufacturing stage to the market of the EU or the importing stage from a non-EU country to that of distribution and/or use in the EU. Since the concept of placing on the market refers only to the first time products are made available in the EU for the purpose of distribution

Article 3
Mise à disposition sur le marché et mise en service

1. Les États membres prennent toutes mesures utiles pour que les produits ne puissent être mis à disposition sur le marché et en service que s'ils sont conformes à la présente directive, lorsqu'ils sont installés et entretenus convenablement et utilisés conformément à leur destination.

2. La présente directive n'affecte pas la faculté des États membres de prescrire les exigences qu'ils estiment nécessaires pour assurer la protection des personnes et, en particulier, des travailleurs utilisant les produits concernés pour autant que cela n'implique pas des modifications de ceux-ci par rapport à la présente directive.

3. Les États membres ne font pas obstacle, notamment lors des foires, des expositions et des démonstrations, à la présentation de produits non conformes à la présente directive, pour autant qu'une indication visible spécifie clairement leur non-conformité avec la présente directive ainsi que l'impossibilité d'acquérir ces produits avant leur mise en conformité par le fabricant. Lors de démonstrations, les mesures de sécurité adéquates sont prises afin d'assurer la protection des personnes.

§ 67 Mise à disposition sur le marché et mise en service

On entend par « mise à disposition sur le marché » la fourniture d'un produit destiné à être distribué, consommé ou utilisé sur le marché de l'Union dans le cadre d'une activité commerciale, à titre onéreux ou gratuit. Ce concept de mise à disposition s'applique à chaque produit individuellement.

Le concept de « mise sur le marché » est directement lié à la « mise à disposition » dans le sens qu'un produit est mis sur le marché quand il est mis à disposition pour la première fois sur le marché de l'Union. Les produits mis à disposition sur le marché doivent être conformes à la législation d'harmonisation de l'Union applicable au moment de la mise sur le marché.

La « mise en service » est effective au moment de la première utilisation par l'utilisateur final au sein de l'Union.

§ 68 Mise à disposition de produits ATEX sur le marché

La « mise à disposition » signifie le transfert du produit, c'est-à-dire soit le transfert de propriété, soit la cession physique du produit par le fabricant, par son mandataire dans l'UE ou par l'importateur à la personne chargée de distribuer ces produits sur le marché européen, soit la remise du produit au consommateur final, à l'intermédiaire ou à l'utilisateur dans une transaction commerciale, contre paiement ou gratuitement, quel que soit l'instrument juridique sur lequel repose le transfert (vente, prêt, location, leasing, don ou tout autre type d'instrument juridique commercial). Les produits ATEX doivent être conformes à la directive au moment du transfert.

§ 69 Mise sur le marché de produits ATEX

La notion de mise sur le marché détermine le moment où les produits passent, pour la première fois, du stade de la fabrication au marché de l'UE, ou du stade de l'importation d'un pays non européen à celui de la distribution et/ou de l'utilisation dans l'UE. Du fait que la notion de mise sur le marché renvoie uniquement à la première mise à disposition des produits dans l'UE aux

and/or use in the EU, the ATEX Directive 2014/34/EU covers only:

a) new products manufactured within the EU,

b) "as-new" products (*according to section* ***§ 55***),

c) new or used products imported from a non-EU country,

d) new or "as-new" products labelled by a person who is not the original manufacturer.

The Directive's provisions and obligations concerning placing on the market apply as by 20 April 2016 to each product individually and are irrespective of the date and place of manufacturing. It is the manufacturer's responsibility to ensure that each and all of his products comply where they fall under the scope of the Directive.

As the EU harmonisation legislation applies to all form of supply, if a manufacturer, his authorised representative in the EU or the importer offers products covered by the ATEX Directive 2014/34/EU in a catalogue or by means of electronic commerce, such products have to comply with the Directive when the catalogue or website directs its offer to the EU market and includes an ordering and shipping system. Products offered for sale online by sellers based outside the EU are considered to be placed on the EU market if sales are specifically targeted at EU consumers or businesses.

The placing of products on the market does not concern:

- the disposal of products from the manufacturer to his authorised representative established in the EU who is responsible on behalf of the manufacturer for ensuring compliance with the Directive;
- imports into the EU for the purpose of re-export, i.e., under the processing arrangements;
- the manufacture of products in the EU for export to a non-EU country;
- the display of products at trade fairs and exhibitions. These may not be in full conformity with the provisions of the Directive 2014/34/EU, but this fact must be clearly advertised next to the products being exhibited.

The person placing the product on the EU market, be it the manufacturer, his authorised representative or, if neither of them is established in the EU, the importer or any other responsible person, must retain at the disposal of the competent authority the EU declaration of conformity. The technical documentation has to be made available on request of the enforcement authorities within a reasonable time (see Annexes III, VI, VIII to the Directive). These documents shall be maintained by such a person at the disposal of the competent authorities for ten years after the last item has been manufactured. This applies to products manufactured in the EU as well as those imported from a non-EU country.

§ 70 Putting ATEX products into service

It is the first use of products referred to in Directive 2014/34/EU in the EU territory, by its end user. Products covered by Directive 2014/34/EU are put into service at the moment of first use.

fins de la distribution et/ou de l'utilisation dans l'UE, la Directive ATEX 94/9/CE s'applique uniquement

a) aux produits neufs fabriqués dans l'UE,

b) aux produits « réputés neufs » selon le point 3.3,

c) aux produits neufs ou usagés importés d'un pays non membre de l'UE,

d) aux produits neufs ou « réputés neufs » marqués par une personne qui n'est pas le fabricant d'origine.

Les dispositions et obligations de la directive concernant la mise sur le marché s'appliquent à chacun des produits après le 20 avril 2016, quels que soient la date et le lieu de fabrication. C'est au fabricant qu'il incombe de garantir la conformité de chacun de ses produits lorsqu'ils relèvent de la directive.

Comme la législation d'harmonisation de l'UE s'applique à toute la forme d'approvisionnement, qu'un fabricant, son mandataire au sein de l'UE ou l'importateur propose ces produits couverts par la directive ATEX 2014/34/UE dans un catalogue ou tout autre moyen de commerce électronique, alors de tels produits doivent être conformes à la directive dès lors que le catalogue ou le site internet propose son offre au marché de l'UE en incluant un système de commande et d'expédition. Les produits proposés à la vente en ligne par des vendeurs basés en dehors de l'UE sont considérés être mis sur le marché de l'UE si les ventes sont particulièrement destinées aux consommateurs ou aux entreprises de l'UE.

La mise sur le marché des produits ne concerne pas :

- la cession des produits du fabricant à son mandataire établit au sein de l'UE qui est responsable au nom du fabricant d'assurer la conformité à la directive ;
- importations dans l'UE afin de la réexportation, c.-à-d., dans le cadre des accords de traitement ;
- la fabrication des produits dans l'UE à des fins d'exportation vers un pays non membre de l'Union européenne ;
- la présentation des produits aux foires commerciales et aux expositions. Ceux-ci peuvent ne pas être en pleine conformité avec les dispositions de la directive 2014/34/UE, mais ce fait doit être clairement annoncé à côté des produits étant exposés.

La personne mettant le produit sur le marché de l'UE, que ce soit le fabricant, son mandataire ou, si ni l'un ni l'autre n'est établi dans l'UE, l'importateur ou n'importe quelle autre personne responsable, doit conserver la déclaration UE de conformité à la disposition de l'autorité compétente. La documentation technique doit être mise à disposition sur demande des autorités chargées de l'application dans un temps raisonnable (voir les Annexes III, VI, VIII de la directive). Ces documents seront mis à jour par cette personne à la disposition des autorités compétentes pour dix ans après que le dernier élément ait été fabriqué. Ceci s'applique aux produits construits dans l'UE ceux qu'à ceux importés à partir d'un pays non membre de l'Union européenne.

§ 70 Mise en service de produits ATEX

Il s'agit de la première utilisation des produits visés par la directive 2014/34/UE sur le territoire de l'UE, par l'utilisateur final. Les produits visés par la directive 2014/34/UE sont mis en service au moment de leur première utilisation.

However, for a product which is ready for use as soon as it is placed on the market and which does not have to be assembled or installed, and where the distribution conditions (storage, transport, etc.) makes no difference to the performance or safety characteristics of the product with reference to the essential health and safety requirements of Directive 2014/34/EU, ~~is considered to have been put into service as soon as it is placed on the market, if it is impossible to determine when it is first used.~~ will not be necessary to verify again compliance with Directive 2014/34/EU at the time they are put into service. Products manufactured for own use will have to comply with the essential health and safety requirements of Directive 2014/34/EU at the time they are first used by the end user.

See also §§ 2.2. "Making available on the market ", 2.3. "Placing on the market" and 2.5 "Putting into service or use (and installation)" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 4
Essential health and safety requirements

Products shall meet the essential health and safety requirements set out in Annex II which apply to them, account being taken of their intended use.

§ 71 Essential health and safety requirements

A fundamental feature of the ATEX Directive 2014/34/EU, as for other Union harmonisation legislation, is to limit legislative harmonisation to the essential health and safety requirements (EHSRs) that are of public interest. These requirements deal with the protection of health and safety of users (e.g. consumers and workers) but may also cover other fundamental requirements (for example protection of property, scarce resources or the environment).

The ATEX essential health and safety requirements are set out in Annex II of the Directive, although no detailed manufacturing specifications are included. Such technical specifications can be provided for by standards, in particular European harmonised standards (voluntary) use of which confers presumption of conformity with the relevant requirements.

See also § 4.1 "Essential product requirements" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Cependant, pour un produit qui est déjà prêt à l'emploi dès qu'il est mis sur le marché et qui ne doit pas être assemblé ou installé, et pour lequel les conditions de distribution (stockage, transport, etc.) ne modifient en rien la performance ou les caractéristiques de sécurité du produit en ce qui concerne les EESS de la directive 2014/34/UE, ~~est considéré avoir été mis en service dès sa mise sur le marché, s'il est impossible de déterminer la date de sa première utilisation.~~ il n'est alors pas nécessaire pour vérifier de nouveau la conformité au directive 2014/34/UE lorsqu'ils sont mis en service. Les produits construits pour un usage personnel devront être conformes aux exigences essentielles de santé et sécurité de la directive 2014/34/UE lorsqu'ils sont utilisés pour la première fois par l'utilisateur final..

Voir également les §§ 2.2. « Mise à disposition sur le marché », 2.3. « Mise sur le marché » et 2.5 « Mise en service ou utilisation (et installation) » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 4
Exigences essentielles de santé et de sécurité

Les produits satisfont aux exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées à l'annexe II, qui leur sont applicables en tenant compte de leur destination.

§ 71 Exigences essentielles de santé et de sécurité

Un principe fondamental de la directive ATEX 2014/34/UE, comme d'autre législation d'harmonisation de l'Union consiste à limiter l'harmonisation législative aux exigences essentielles (EESS) qui sont d'intérêt public. Ces exigences traitent, en particulier, de la protection de la santé et de la sécurité des utilisateurs (généralement les consommateurs et les travailleurs), mais couvrent parfois également d'autres exigences fondamentales (par exemple, la protection des biens, de l'environnement ou des ressources en pénurie).

Les exigences essentielles de santé et sécurité ATEX sont présentées en Annexe II de la directive, bien que les exigences essentielles ne contiennent aucune spécification de fabrication détaillée. De Telles spécifications techniques peuvent être données pour par des normes, en particulier l'utilisation (volontaire) de normes européennes harmonisée qui donne présomption de la conformité aux exigences appropriées.

Voir également le paragraphe § 4.1 « Exigences essentielles pour les produits » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 5
Free movement

Member States shall not prohibit, restrict or impede the making available on the market and putting into service in their territory of products which comply with this Directive.

§ 72 Free movement

The objective of eliminating trade barriers among the EU Member States and of strengthening the free movement of products is stated by a free movement clause, inserted in the ATEX Directive 2014/34/EU, which guarantees the free movement of products complying with the legislation. Therefore, Member States cannot impede the making available on the market of a product which complies with all the provisions of the Directive.

See also § 8 "Free movement of products within the EU" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

CHAPTER 2
OBLIGATIONS OF ECONOMIC OPERATORS

§ 73 Obligations of economic operators

Chapter 2 of the ATEX Directive 2014/34/EU deals with obligations and identification of manufacturers, authorised representatives, importers and distributors, collectively defined as "economic operators". Those are the "active parts" in the supply chain when a product is placed on the EU market and in this sense, specific obligations and responsibilities are defined. It should be noted that users (consumers, workers…) are not considered as "economic operators" with respect to the Directive.

See also § 3. "The actors in the product supply chain and their obligations" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 6
Obligations of manufacturers

1. When placing their products on the market or using them for their own purposes, manufacturers shall ensure that they have been designed and manufactured in accordance with the essential health and safety requirements set out in Annex II.

2. Manufacturers shall draw up the technical documentation referred to in Annexes III to IX and carry out the relevant conformity assessment procedure referred to in Article 13 or have it carried out.

Article 5
Libre circulation

Les États membres ne peuvent interdire, restreindre ou entraver la mise à disposition sur le marché et la mise en service sur leur territoire de produits qui satisfont à la présente directive

§ 72 Libre circulation

L'objectif visant à lever les barrières commerciales entre les États membres et à renforcer la libre circulation des produits est sanctionné par une clause de libre circulation, intégrée dans la directive ATEX 2014/34/UE et garantissant la libre circulation des produits conformes à la législation. C'est pourquoi les États membres ne peuvent entraver la mise à disposition sur le marché d'un produit conforme à toutes les dispositions de la directive.

Voir également le paragraphe § 8" Libre circulation des produits au sein de l'UE » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

CHAPITRE 2
OBLIGATIONS DES OPÉRATEURS ÉCONOMIQUES

§ 73 Obligations des opérateurs économiques

Le chapitre 2 de la directive ATEX 2014/34/UE traite des obligations et de l'identification des fabricants, des mandataires, des importateurs et des distributeurs, collectivement définis en tant que « opérateurs économiques ». Telles sont « les parties actives » dans la chaîne d'approvisionnement quand un produit est mis sur le marché de l'UE et dans ce sens, des obligations particulières et des responsabilités sont définies. Il convient des noter que les utilisateurs (consommateurs, travailleurs…) ne sont pas considérés comme des « opérateurs économiques » au titre de la Directive.

Voir également le paragraphe § 3." Les acteurs de la chaîne d'approvisionnement des produits et leurs obligations » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 6
Obligations des fabricants

1. Les fabricants s'assurent, lorsqu'ils mettent leurs produits sur le marché ou les utilisent pour leurs propres besoins, que ceux-ci ont été conçus et fabriqués conformément aux exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées à l'annexe II.

2. Les fabricants établissent la documentation technique visée aux annexes III à IX et mettent ou font mettre en œuvre la procédure d'évaluation de la conformité pertinente visée à l'article 13.

Where compliance of a product, other than a component, with the applicable requirements has been demonstrated by that procedure, manufacturers shall draw up an EU declaration of conformity and affix the CE marking.

Where compliance of a component with the applicable requirements has been demonstrated by the relevant conformity assessment procedure, manufacturers shall draw up a written attestation of conformity as referred to in Article 13(3).

Manufacturers shall ensure that each product is accompanied by a copy of the EU declaration of conformity or of the attestation of conformity, as appropriate. However, where a large number of products is delivered to a single user, the batch or consignment concerned may be accompanied by a single copy.

3. Manufacturers shall keep the technical documentation and the EU declaration of conformity or, where applicable, the attestation of conformity for 10 years after the product has been placed on the market.

4. Manufacturers shall ensure that procedures are in place for series production to remain in conformity with this Directive. Changes in a product design or characteristics and changes in the harmonised standards or in other technical specifications by reference to which conformity of a product is declared shall be adequately taken into account.

When deemed appropriate with regard to the risks presented by a product, manufacturers shall, to protect the health and safety of end-users, carry out sample testing of products made available on the market, investigate, and, if necessary, keep a register of complaints, of non-conforming products and product recalls, and shall keep distributors informed of any such monitoring.

5. Manufacturers shall ensure that products which they have placed on the market bear a type, batch or serial number or other element allowing their identification, or, where the size or nature of the product does not allow it, that the required information is provided on the packaging or in a document accompanying the product.

6. Manufacturers shall ensure that products, other than components, which they have placed on the market bear the specific marking of explosion protection and, where applicable, the other markings and information referred to in point 1.0.5 of Annex II.

7. Manufacturers shall indicate, on the product, their name, registered trade name or registered trade mark and the postal address at which they can be contacted or, where that is not possible, on its packaging or in a document accompanying the product. The address shall indicate a single point at which the manufacturer can be contacted. The contact details shall be in a language easily understood by end-users and market surveillance authorities.

8. Manufacturers shall ensure that the product is accompanied by instructions and safety information in a language which can be easily understood by end-users, as determined by the Member State concerned. Such instructions and safety information, as well as any labelling, shall be clear, understandable and intelligible.

9. Manufacturers who consider or have reason to believe that a product which they have placed on the market is not in conformity with this Directive shall immediately take the corrective measures necessary to bring that product into conformity, to withdraw it or recall it, if appropriate. Furthermore, where the product presents a risk, manufacturers shall immediately inform the competent national authorities of the Member States in which they made the product available on

Lorsqu'il a été démontré, à l'aide de cette procédure, que le produit, autre qu'un composant, respecte les exigences applicables, les fabricants établissent une déclaration UE de conformité et apposent le marquage CE.

Lorsqu'il a été démontré, à l'aide de la procédure d'évaluation de la conformité pertinente, que le composant respecte les exigences applicables, les fabricants établissent une déclaration de conformité visée à l'article 13, paragraphe 3.

Les fabricants veillent à ce que chaque produit soit accompagné d'une copie de la déclaration UE de conformité ou de l'attestation de conformité, selon le cas. Toutefois, lorsqu'un grand nombre de produits est livré à un seul utilisateur, l'ensemble ou le lot concernés peuvent être accompagnés d'une seule copie.

3. Les fabricants conservent la documentation technique et la déclaration UE de conformité ou, le cas échéant, l'attestation de conformité pendant dix ans à partir de la mise sur le marché du produit.

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

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

5. Les fabricants s'assurent que les produits qu'ils ont mis sur le marché portent un numéro de type, de lot ou de série, ou un autre élément permettant leur identification ou, lorsque la taille ou la nature du produit ne le permet pas, que les informations requises figurent sur l'emballage ou dans un document accompagnant le produit.

6. Les fabricants veillent à ce que les produits, autres que les composants, qu'ils ont mis sur le marché, portent le marquage spécifique de protection contre les explosions et, le cas échéant, les autres marquages et informations visés au point 1.0.5 de l'annexe II.

7. Les fabricants indiquent leur nom, leur raison sociale ou leur marque déposée et l'adresse postale à laquelle ils peuvent être contactés sur le produit ou, lorsque ce n'est pas possible, sur son emballage ou dans un document accompagnant le produit. L'adresse précise un lieu unique où le fabricant peut être contacté. Les coordonnées sont indiquées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals et les autorités de surveillance du marché.

8. Les fabricants veillent à ce que le produit soit accompagné d'instructions et d'informations de sécurité rédigées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals, selon ce qui est déterminé par l'État membre concerné. Ces instructions et ces informations de sécurité, ainsi que tout étiquetage, sont clairs, compréhensibles et intelligibles.

9. Les fabricants qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un produit qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme à la présente directive prennent immédiatement les mesures correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le produit présente un risque, les fabricants en informent immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres dans lesquels ils ont mis ce produit à disposition sur

the market to that effect, giving details, in particular, of the non-compliance and of any corrective measures taken.

10. Manufacturers shall, further to a reasoned request from a competent national authority, provide it with all the information and documentation in paper or electronic form necessary to demonstrate the conformity of the product with this Directive, in a language which can be easily understood by that authority. They shall cooperate with that authority, at its request, on any action taken to eliminate the risks posed by products which they have placed on the market.

§ 74 Obligations of manufacturers

For the definition of manufacturer, see section ***§ 55***.

On the basis of obligations stated in the ATEX Directive 2014/34/EU, the manufacturer bears responsibility for:

- undertaking an analysis to conclude if ~~his~~ the product is subject to the Directive and which requirements apply (*as explained in section* ***§ 32***);
- design and construction of the product in accordance with the essential health and safety requirements laid down in the Directive;
- following the procedures for the assessment of the conformity of the product with the essential health and safety requirements laid down in the Directive (see Article 13);
- signing the EU declaration of conformity or the written attestation of conformity;
- providing marking and instructions for safe use, maintenance etc. as described in Annex II to the Directive.

The manufacturer has sole and ultimate responsibility for the conformity of ~~his~~ the product to the applicable Union legislation. The manufacturer~~He~~ must understand both the design and construction of the product to be able to declare such conformity in respect of all applicable provisions and requirements of the relevant Union legislation.

For the purposes of market surveillance the EU declaration of conformity and, when applicable, the written attestation of conformity must accompany the information given with each single product, or each batch of identical products delivered for the same end user.

Articles 12 to 16 and their associated annexes of the Directive 2014/34/EU define the obligations incumbent on the manufacturer with regard to conformity assessment, CE marking, the EU declaration of conformity, the written attestation of conformity (if relevant) and the arrangements for holding the EU declaration of conformity, together with the technical documentation, at the disposal of the competent authorities for a period of 10 years after the last product has been manufactured.

See also § 3.1. "Manufacturer" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

§ 75 Use of subcontractor services by a manufacturer

The manufacturer may have the product designed, manufactured, assembled, packaged, processed or labelled by subcontractors, with a view to placing the product on the market under its own name, and thus presenting itself as the manufacturer, disregarding its involvement in the physical/actual manufacturing processes.

le marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

10. Sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, les fabricants lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires sur support papier ou par voie électronique pour démontrer la conformité du produit à la présente directive, dans une langue aisément compréhensible par cette autorité. Ils coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des produits qu'ils ont mis sur le marché.

§ 74 Obligations des fabricants

Pour la définition du fabricant, voir le paragraphe ***§ 55***.

Sur la base des obligations indiquées dans la directive ATEX 2014/34/UE , le fabricant porte la responsabilité de :

- réaliser une analyse afin de conclure si ~~son~~ le produit est sujet à la Directive et que les exigences s'appliquent (*comme explicité au paragraphe* ***§ 32***) ;
- concevoir et de construire le produit conformément aux exigences essentielles de santé et sécurité formulées dans la Directive ;
- suivre les procédures pour l'évaluation de la conformité du produit avec les exigences essentielles de santé et sécurité formulées dans la Directive (voir l'Article 13) ;
- signer de la déclaration UE de conformité ou de l'attestation écrite de conformité ;
- fournir le marquage et les instructions pour une utilisation sûre, la maintenance etc. comme décrit en Annexe II de la Directive.

Le fabricant assume l'unique et ultime responsabilité quant à la conformité due ~~son~~ produit à la législation applicable de l'Union. ~~Il~~ Le fabricant doit comprendre à la fois de la conception et de la construction du produit afin de pouvoir déclarer une telle conformité vis-à-vis de toutes les dispositions et exigences applicables de la législation appropriée de l'Union.

À des fins de surveillance du marché, la déclaration UE de conformité et, si applicable, l'attestation écrite de conformité doivent accompagner l'information fournie avec chaque produit individuel, ou chaque lot de produits identiques livrés pour le même utilisateur final.

Les articles 12 à 16 et leurs annexes associées de la directive 2014/34/UE définissent les obligations incombant au fabricant vis-à-vis de l'évaluation de conformité, le marquage CE, la déclaration UE de conformité, l'attestation écrite de conformité (si approprié) et les modalités pour conservation de la déclaration UE de conformité, ainsi que la documentation technique, à la disposition des autorités compétentes pendant une période de 10 ans après que le dernier produit ait été fabriqué.

Voir également le paragraphe § 3.1. « Le Fabricant » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

§ 75 Utilisation des services de sous-traitant par un fabricant

Le fabricant peut sous-traiter la conception, la fabrication, l'assemblage, le conditionnement, le traitement ou l'étiquetage d'un produit en vue de sa mise sur le marché sous son propre nom ou sa propre marque, se présentant ainsi comme le fabricant même s'il n'a pas participé physiquement ou réellement au processus de fabrication.

Where subcontracting of this type takes place, the manufacturer must retain the overall control for the product and ensure that ~~he~~ the manufacturer receives all the information that is necessary to fulfil the responsibilities of a manufacturer according to the Directive.

In such cases, the manufacturer cannot discharge itself from its responsibilities as a manufacturer, as it is responsible for the application of relevant conformity assessment procedures, including engaging a notified body where required to do so by the Directive, for example to approve and carry out periodic surveillance of the manufacturer's quality management system.

§ 76 Manufacturers and conformity assessment based on quality assurance (Annex IV, Annex VII)

Due to the use of subcontractors, the manufacturer may not be able to demonstrate (to a notified body) that its own quality assurance system ensures the product complies with the requirements of the Directive. The quality assurance of the production process (Annex IV) or the product quality assurance (Annex VII) systems at the actual manufacturing plant premises, of the manufacturer itself and/or of subcontractors, need to be the subject of an assessment by a notified body, including periodic audit visits.

The manufacturer may not rely on the notified body audits of the third-parties to discharge its responsibilities under the Directive. The notified body shall not issue the subcontractor with a quality assurance notification for this purpose, unless the subcontractor holds its own EU-type examination certificate for the same product.

In case a manufacturer A uses a subcontractor B for the production or labelling of a product, which places the same product on the market under its own name, it is sufficient for the manufacturer to apply for a second certificate based on the certificate of the subcontractor. The manufacturer will be expected to submit:

- the original certificate,
- a declaration by the original manufacturer that the equipment to be produced under the name of the trade agent will be identical with the originally certified equipment,
- a declaration by the trade agent that the equipment brought to the market will be identical to that originally certified, and
- a copy of the contractual agreement between the manufacturer A and the subcontractor B.

§ 77 Certificates and CE marking without the name of the original manufacturer

Different possible cases are dealt with in this section.

Case 1: Authorised representative

The manufacturer applies for assessment and the certificate, if granted, is in the name of the manufacturer.

The EU declaration of conformity and the application of the CE marking may be effected either by the manufacturer or his authorised representative, but not by both. Required marking shall show the manufacturer's name and the number of the notified body involved in the manufacturer's production phase shall appear be placed after the CE marking.

Any person who is not an authorised representative is not allowed to issue an EU declaration of conformity or to apply the CE marking.

En cas de sous-traitance, le fabricant doit conserver la maîtrise générale du produit et veiller à ce ~~qu'il~~ que le fabricant reçoive toutes les informations nécessaires à l'acquittement de ses obligations au titre de la Directive.

En pareil cas, le fabricant ne peut pas se décharger de ses responsabilités de fabricant, car il est responsable de l'application des procédures appropriées d'évaluation de la conformité, y compris engager un organisme notifié, s'il s'avère nécessaire de le faire quand s'est demandé par la Directive, par exemple afin d'approuver et effectuer la surveillance périodique du système de management de la qualité du fabricant.

§ 76 Fabricants et évaluation de la conformité basée sur l'assurance qualité (Annexe IV, Annexe VII)

Du fait de l'utilisation de sous-traitants, le fabricant peut ne pas être en mesure de démontrer (à un organisme notifié) que son propre système d'assurance qualité assure la conformité du produit aux exigences de la Directive. Les systèmes d'assurance qualité de production (Annexe IV) ou de produit (Annexe VII) des lieux réels de fabrication, du fabricant lui-même et/ou des sous-traitants, doit être soumis à une évaluation par un organisme notifié, comprenant des visites d'audit périodique.

Le fabricant ne peut pas utiliser les audits d'Organisme Notifié effectués chez des tiers pour se décharger de ses responsabilités dans le cadre de la Directive. L'Organisme Notifié ne doit pas délivrer au sous-traitant une notification d'assurance qualité QAN à cette fin, sauf si le sous-traitant est lui-même titulaire de l'attestation d'examen UE de type pour le même produit.

Au cas où un fabricant A utiliserait un sous-traitant B pour la production ou le marquage d'un produit, et qui met ce même produit sur le marché en son propre nom, il suffit au fabricant de demander une seconde attestation sur la base de l'attestation du sous-traitant. On s'attendra à ce que le fabricant soumette :

- l'attestation d'origine,
- une déclaration du fabricant d'origine selon laquelle les appareils qui seront produits au nom de l'agent commercial seront identiques aux appareils certifiés d'origine,
- une déclaration de l'agent commercial qui précise que les appareils mis sur le marché seront identiques à ceux qui ont fait l'objet de l'attestation d'origine, et
- une copie de l'accord contractuel entre le fabricant A et le sous-traitant B

§ 77 Certificats et marquage CE sans le nom du fabricant original

Différents cas possibles sont traités dans cette section.

Cas 1 : Mandataire ou représentant autorisé

Le fabricant demande l'évaluation et le certificat, si c'est admis, est au nom du fabricant.

La déclaration UE de conformité et l'application du marquage CE peuvent être effectuées par le fabricant ou son mandataire, mais pas par les deux. Le marquage requis devra indiquer le nom du fabricant et le numéro de l'organisme notifié concerné pendant la phase de production du fabricant devra apparaître après le marquage CE.

Il n'est pas autorisé à une personne qui n'est pas un mandataire d'émettre une déclaration UE de conformité ou d'appliquer le marquage CE.

An authorised representative is assimilated with and regarded as an extension of the manufacturer's operation. The name of the manufacturer shall be on the rating plate.

Case 2: "De facto" manufacturer

Any person who is not the manufacturer may apply for assessment and, if successful, have the certificate granted in his name and puts his name on the rating plate provided he can satisfy the chosen notified body that he is fully responsible and has control over the design of the saleable product.

Irrespective of where the product is manufactured, he can issue the EU declaration of conformity, affix the CE marking and add the number of the notified body concerned with the approval of the production phase provided he is fully responsible for and in control of the production.

In this case, he is the "de facto" manufacturer of the product. He can show full responsibility by, for example, placing a sub-contract for production with the actual manufacturer. The "de facto" manufacturer, in this case, is also responsible for engaging a notified body to approve and carry out periodic surveillance of the quality management system used in production, whether in the EU or elsewhere in the world.

The number to be applied after the CE marking is that of the notified body appointed by the "de facto" manufacturer to assess the quality management system.

Case 3: Second EU-type examination certificate in a second manufacturer or trade agent's name

A manufacturer A, whose quality management system is approved according to Directive 2014/34/EU by a notified body NB1, produces and sells equipment for which he holds an EU-type examination certificate issued in his own name. A second manufacturer acting as a trade agent B, whose quality management system is approved according to Directive 2014/34/EU by another notified body NB2, applies for an EU-type examination certificate in his name, B, based on the certificate previously granted to original manufacturer A by a notified body NB. On receipt of the certificate he then manufactures the product, issues his own EU declaration of conformity, affixes the CE-mark with the identification number of the notified body NB2 and sells the equipment in his own name on the EU market.

Alternatively, manufacturer B may choose to have the equipment manufactured under subcontract. In this case he must ensure that the quality system used by the sub-contractor is in compliance with the relevant requirements of Directive 2014/34/EU. If the quality system is again approved by notified body NB2, the manufacturer B can issue his own EU declaration of conformity, affix the CE-mark together with the identification number of the notified body NB2 and sell the product in his own name on the EU market.

Although the procedure for issuing a second EU-type examination certificate in a second manufacturer's name is not explicitly covered by Directive 2014/34/EU, it would appear justifiable in order to support established commercial practices, e.g. manufacturing or selling under licence.

In applying for the second certificate, in order to get the required product certification for the EU market place, manufacturer or trade agent B has to submit to the appropriate notified body:

- the original or a copy of the EU-type examination certificate issue by notified body NB in A's name,

Un mandataire est assimilé avec et considéré comme une extension de l'activité du fabricant. Le nom du fabricant sera sur la plaque de firme.

Cas 2 : Fabricant de fait ou « de facto »

Toute personne qui n'est pas le fabricant peut solliciter l'évaluation et, qui en cas de succès, obtient l'attestation à son nom et met son nom de la plaque de de firme indiquant qu'il peut satisfaire l'organisme notifié choisi et qu'il est entièrement responsable et qu'il a le contrôle de la conception du produit commercialisé.

Indépendamment d'où le produit est fabriqué, il peut émettre la déclaration UE de conformité, apposer le marquage CE et ajouter le numéro de l'organisme notifié concerné par l'approbation de la phase de production indiquant qu'il est entièrement responsable et aux commandes de la production.

Dans ce cas, il est le fabricant de fait du produit. Il peut montrer sa pleine responsabilité en mettant en place une sous-traitance de fabrication du produit avec le fabricant réel. Le fabricant de fait est, dans ce cas, également responsable d'engager un organisme notifié afin d'approuver et de réaliser la surveillance périodique du système de management de la qualité utilisé lors de la production, qu'il soit dans l'UE ou ailleurs dans le monde.

Le numéro qui doit être apposé après que le marquage CE est celui de l'organisme notifié désigné par le fabricant de fait qui évalue le système de management de la qualité.

Cas 3 : Attestation d'examen UE de type émis au nom d'un second fabricant ou d'un agent du commercial

Un fabricant A, dont le système de management de la qualité est approuvé par un organisme notifié NB1 selon la directive 2014/34/UE, produit et vend l'appareil pour lequel il possède une attestation d'examen UE de type délivré à son propre nom. Un deuxième fabricant agissant en tant qu'agent commercial B, dont le système de management de la qualité est approuvé selon la directive 2014/34/UE par un autre organisme notifié NB2, demande une attestation d'examen UE de type à son nom, B, basé sur l'attestation précédemment accordé au fabricant original A par un organisme notifié. À la réception de l'attestation, il fabrique alors le produit, émet sa propre déclaration UE de conformité, appose la marque CE en indiquant le numéro de l'organisme notifié NB2 et vend l'appareil sous son propre nom sur le marché de l'UE.

Alternativement, le fabricant B peut choisir d'avoir l'appareil fabriqué sous-contrat. Dans ce cas il doit assurer que le système qualité utilisé par le sous-traitant est en accord avec les exigences appropriées de la directive 2014/34/UE. Si le système qualité est de nouveau approuvé par l'organisme notifié NB2, le fabricant B peut émettre sa propre déclaration UE de conformité, appose la marque CE ainsi que le numéro d'identification de l'organisme notifié NB2 et vend le produit sous son propre nom sur le marché de l'UE.

Bien que la procédure afin délivrer une seconde attestation d'examen UE de type au nom d'un un deuxième fabricant ne soit pas explicitement couverte par la directive 2014/34/UE, elle semblerait justifiable afin de supporter les pratiques commerciales établies, par exemple fabrication ou vente sous License.

Dans la demande concernant la seconde attestation, afin d'obtenir la certification requise du produit pour le marché de l'UE, le fabricant ou l'agent du commercial B doit soumettre à l'organisme notifié approprié :

- l'original ou une copie de l'attestation d'examen UE de type délivré par l'organisme notifié au nom de A,

- a declaration by the original manufacturer A that the equipment to be produced under the name of the second manufacturer or trade agent B will be identical with the originally certified equipment,
- a declaration by the second manufacturer or trade agent B that the equipment brought to the EU market will be identical to that originally certified, and
- the original or a copy of the contractual agreement between A and B.

NB, as the notified body assessing manufacturer A's product, will issue a new EU-type examination certificate and report based upon the EU-type examination certificate and report issued in manufacturer A's name.

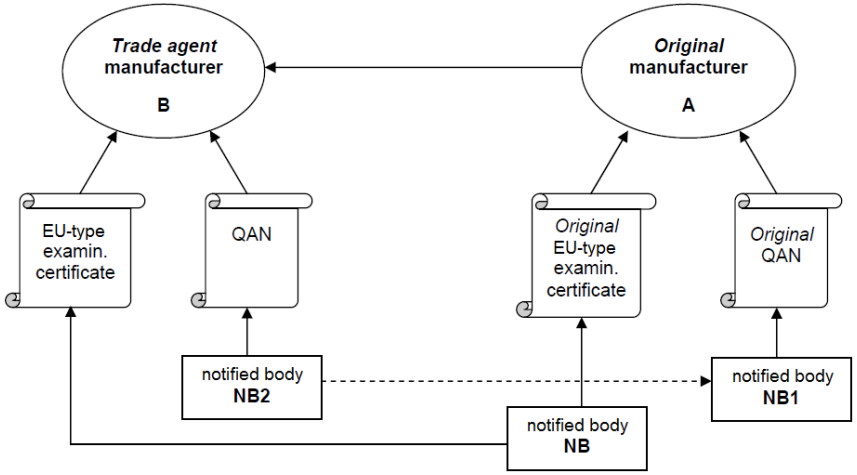
This is necessary to follow the line of quality management back to the original EU-type examination assessment, to ensure the traceability of Quality Assurance. In fact, manufacturer or trade agent B needs to get the required Quality Assurance Notification (QAN) for the EU market place: notified body NB2 assessing B's quality assurance system will issue a Quality Assurance Notification to B once they have assured that the requirements of the appropriate Directive Annex has been satisfied. Since B does not physically produce the ATEX product himself, a full assessment against Annex IV or VII cannot be achieved unless the compliance of manufacturer A's quality assurance system, as the actual producer of B's product, has been established to ensure the following:

- the line of quality assurance can be followed back to the original EU-type examination assessment issued by notified body NB1 and held by manufacturer A;

- compliance with the requirements of Annex IV or VII have been demonstrated through the combined quality assurance systems of trade agent B (covered by the QAN issued by notified body NB2) and the actual producer, manufacturer A (covered by the QAN issued by notified body NB1);

- an appropriate quality assurance system exists for the products identified in EU-type examination certificate, so that notified body NB2 can issue its own QAN to trade agent B and permit the use of its NB2 number adjacent to the CE-mark on the label of the B's product.

See the diagram hereafter:



- une déclaration du fabricant d'origine A précisant que l'appareil qui sera produit sous le nom du deuxième fabricant ou agent commercial B sera identique à l'appareil certifié initialement,
- une déclaration du deuxième fabricant ou agent commercial B qui précisera que l'appareil mis sur le marché de l'UE sera identique à celui initialement certifié, et
- l'original ou une copie de l'accord contractuel entre A et le B.

L'ON, en tant qu'organisme notifié évaluant le produit du fabricant A, délivrera une nouvelle attestation d'examen UE de type et un rapport qui sera basé sur l'attestation d'examen UE de type et le rapport émis au nom du fabricant A.

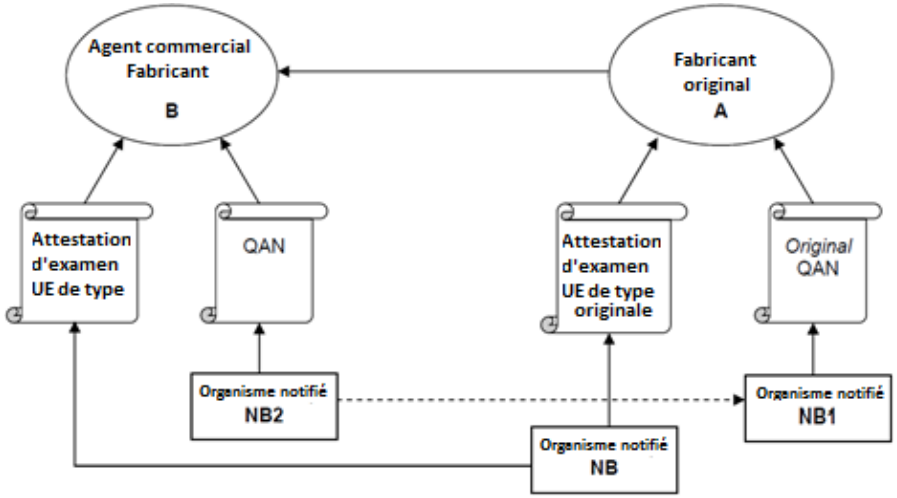
Ceci est nécessaire afin de garantir la ligne du management de la qualité de l'examen de type UE initiale et de permettre la traçabilité de l'assurance qualité. En fait, le fabricant ou l'agent commercial B doit obtenir la Notification d'Assurance Qualité (QAN) pour le marché de l'UE : l'organisme notifié NB2 évaluant le système d'assurance qualité de B fournira une Notification d'Assurance Qualité à B une fois qu'ils se sont assurés que les exigences de l'annexe appropriée de la Directive a été satisfaites. Puisque B ne fabrique pas lui-même physiquement le produit ATEX, une évaluation complète conformément à l'Annexes IV ou VII ne peut pas être réalisée à moins que la conformité du système d'assurance qualité du fabricant A, en tant que fabricant réel du produit de B, ait été établie afin d'assurer ce qui suit :

- la ligne de l'assurance qualité peut être garantie par l''évaluation de l'examen UE de type originale émise par l'organisme notifié NB1 et détenue par le fabricant A ;

- la conformité aux exigences de l'Annexe IV ou VII ont été démontrés par la combinaison des systèmes d'assurance qualité de l'agent commercial B (couvert par le QAN émis par l'organisme notifié NB2) et du fabricant réel, le fabricant A (couvert par le QAN émis par l'organisme notifié NB1) ;

- un système d'assurance qualité approprié existe pour les produits identifiés dans l'attestation d'examen UE de type, de sorte que l'organisme notifié NB2 puisse émettre son propre QAN pour l'agent commercial B et afin de permettre l'utilisation de son numéro NB2 à côté de la marque CE sur l'étiquette du produit de B.

Voir le graphique ci-après :



So, trade agent B has been granted an EU-type examination certificate, issued by notified body NB, based upon the EU-type examination certificate issued in manufacturer A's name, and holds a Quality Assurance Notification in his own name, issued by notified body NB2, that allows that the ATEX product placed onto the market in B's name to bear NB2 number. NB2 must inform NB1 accordingly.

The EU market is presented with a new ATEX product that appears to be made by B and satisfies the requirements of the ATEX Directive; but the market place, in principle, has no knowledge of the relationship between companies B and A, and, under the ATEX Directive, B is considered the "manufacturer" and has fulfilled all the necessary requirements for a manufacturer.

In order to ensure that the requirements of the directive are effectively fulfilled, it is necessary to keep visible traceability of the QAN held by trade agent B to the QAN issued to manufacturer A, in particular to guarantee:

- that the original EU-type examination certificate held by A and used as the basis for the EU-type examination certificate issued to B is included in an existing QAN;
- that the version labelled for B will be examined by the original product manufacturer's notified body NB1, during the course of their surveillance assessment as they may be unaware of the existence of B's activities which have been conducted through a different notified body NB2.

Otherwise, there is a significant danger that the product described on the EU-type examination certificate issued to trade agent B by notified body NB is never subjected to a quality assurance system assessment at the actual place of production by NB1 as the notified body of the original manufacturer, A, fundamentally undermining the principles of the ATEX Directive.

As a solution, when trade agent B is provided with an EU-type examination certificate, B's QAN and A's QAN as the actual manufacturer with whom B has a contractual agreement, are to be updated to identify the products covered by B's EU-type examination certificate within the schedules. This ensure that the quality assurance system at trade agent B's location and manufacturer A's, the actual product producer, are examined by their relevant notified bodies NB1 and NB2.

In addition, in the event of trade agent B identifying, or being advised of, an issue related to the safety of its ATEX product, there is a mean by which the quality assurance of the product can be easily traced back to the original producer, manufacturer A, irrespective of how many notified bodies are involved, and all other trade agents of the same type of product can then be easily advised of the issues.

§ 78 Manufacturing of ATEX products for own use

Whoever puts into service products covered by the Directive, which he has manufactured for his own use, is considered to be a manufacturer. He is obliged to conform to the Directive in relation to the obligations of the manufacturer. This is true for new products manufactured for own use as well as for used products (*see section* ***§ 33***) which have been substantially modified.

§ 79 The official languages of the European Union

The determination by the Member State concerned of the "language which can be easily understood by end-users", as indicated in Article 6(8) for instructions and safety information, is related to the official languages used in the 28 EU Member States. At present, there are 24 official EU languages:

Ainsi, l'agent commercial B a obtenu une attestation d'examen UE de type, délivré par l'organisme notifié NB basé sur l'attestation d'examen UE de type délivré au nom du fabricant A, et possède une Notification d'Assurance Qualité à son propre nom, émis par l'organisme notifié NB2, qui permet au produit ATEX mis sur le marché au nom de B de porter le numéro NB2. NB2 doit informer NB1 en conséquence.

Un nouveau produit ATEX qui semble être fabriqué B et qui répond aux exigences de la directive ATEX est placé sur le marché de l'UE ; mais en principe le marché, n'a aucune connaissance des relations existantes entre les sociétés B et A, et, en application de la directive ATEX, B est considéré le « fabricant » et il a rempli toutes les exigences nécessaires pour un fabricant.

Afin de s'assurer que les exigences de la directive sont effectivement accomplies, il est nécessaire de garder la traçabilité visible du QAN retenu par l'agent commercial B sur le QAN fourni au fabricant A, en particulier pour garantir :

- que l'attestation d'examen UE de type originale détenu par A et utilisé comme base pour l'attestation d'examen UE de type fourni à B est inclus dans un QAN existant ;
- que la version marquée pour B sera examiné par l'organisme notifié NB1 du fabricant de produit original, pendant l'évaluation de surveillance il peut ne pas connaitre l'existence des activités de B qui ont été vérifiées par un autre organisme notifié NB2.

Dans le cas contraire, il y a un danger significatif que le produit décrit sur l'attestation d'examen UE de type délivré pour l'agent commercial B par l'organisme notifié NB ne soit jamais soumis à une évaluation du système d'assurance qualité du lieu de fabrication réel par l'organisme notifié NB1 du fabricant original A, ce qui est un des principes fondamentaux de la directive ATEX.

Comme solution, quand l'agent commercial B possède une attestation d'examen UE de type, le QAN de B et le QAN de A qui est le fabricant réel avec qui B a un accord contractuel, sont tenu d'être informé continuellement afin d'identifier les produits couverts par l'attestation d'examen UE de type de B dans les annexes. Ceci afin d'assurer que le système d'assurance qualité de l'agent commercial B et au fabricant A, le fabricant réel du produit, sont examinés par leurs organismes notifiés NB1 et NB2, tel que requis.

En complément, dans le cas où l'agent commercial B identifie, ou est informé, d'un problème lié à la sécurité de son produit ATEX, il doit y avoir un moyen par lequel l'assurance qualité du produit peut permettre de remonter facilement jusqu'au fabricant original, le fabricant A, indépendamment de combien d'organismes notifiés sont impliqués, et tous autres agents commerciaux du même type de produit peuvent alors être facilement informés des problèmes.

§ 78 Fabrication de produits ATEX pour usage personnel

Celui qui met en service des produits couverts par la Directive, qu'il a fabriqué pour son propre usage, est considéré comme un fabricant. Il est obligé de se conformer à la Directive par rapport aux obligations du fabricant. Cela vaut pour des produits nouveaux construits pour usage propre aussi bien que pour les produits usagés (*voir le paragraphe* ***§ 33***) qui ont été sensiblement modifiés.

§ 79 Les langues officielles de l'Union Européenne

La détermination par l'État Membre concerné de la « langue qui peut être facilement compréhensible par les utilisateurs finaux », comme indiqué en Article 6(8) pour les instructions et les informations de sécurité, est liée aux langues officielles utilisées dans les 28 États Membres de l'UE. Actuellement, il y a 24 langues officielles dans l'UE :

Austria	– German	Italy	– Italian
Belgium	– Dutch, French and German	Latvia	– Latvian
Bulgaria	– Bulgarian	Lithuania	– Lithuanian
Croatia	– Croatian	Luxembourg	– French and German
Cyprus	– Greek	Malta	– Maltese and English
Czech Republic	– Czech	Netherlands	– Dutch
Denmark	– Danish	Poland	– Polish
Estonia	– Estonian	Portugal	– Portuguese
Finland	– Finnish and Swedish	Romania	– Romanian
France	– French	Slovakia	– Slovak
Germany	– German	Slovenia	– Slovenian
Greece	– Greek	Spain	– Spanish (Castilian)
Hungary	– Hungarian	Sweden	– Swedish
Ireland	– Irish (Gaelic) and English	United Kingdom	– English

Certain of the Member States with two or more official languages (Belgium, Finland) accept the use of one language only in areas where only that language is spoken; other Member States with two official languages (Malta and Ireland) accept the sole use of English. Manufacturers are advised to check this with the national authorities concerned.

In the other countries where the ATEX Directive applies in virtue of the European Economic Area (EEA), the Mutual Recognition Agreement (MRA) with Switzerland and the Custom Union (CU) with Turkey, the national provisions implementing the Directive require the use of the official language(s) of the country concerned:

Iceland	– Icelandic	Switzerland	– French, German and Italian
Liechtenstein	– German	Turkey	– Turkish
Norway	– Norwegian		

Article 7
Authorised representatives

1. A manufacturer may, by a written mandate, appoint an authorised representative.

The obligations laid down in Article 6(1) and the obligation to draw up technical documentation referred to in Article 6(2) shall not form part of the authorised representative's mandate.

2. An authorised representative shall perform the tasks specified in the mandate received from the manufacturer. The mandate shall allow the authorised representative to do at least the following:

(a) keep the EU declaration of conformity or, where applicable, the attestation of conformity and the technical documentation at the disposal of national market surveillance authorities for 10 years after the product has been placed on the market;

(b) further to a reasoned request from a competent national authority, provide that authority with all the information and documentation necessary to demonstrate the conformity of a product;

(c) cooperate with the competent national authorities, at their request, on any action taken to eliminate the risks posed by products covered by the authorised representative's mandate.

Autriche	- Allemand	Italie	- Italien
Belgique	- Néerlandais, Français et Allemand	Lettonie	- Letton
Bulgarie	- Bulgare	Lithuanie	- Lituanien
Croatie	- Croate	Luxembourg	- Français et Allemand
Chypre	- Grec	Malte	- Maltais et Anglais
République Tchèque	- Tchèque	Pays-Bas	- Néerlandais
Danemark	- Danois	Pologne	- Polonais
Estonie	– Estonien	Portugal	- Portugais
Finlande	– Finlandais et Suédois	Roumanie	- Roumain
France	- Français	Slovaquie	- Slovaque
Allemagne	- Allemand	Slovénie	- Slovène
Grèce	- Grec	Espagne	- Espagnol (Castillan)
Hongrie	- Hongrois	Suède	- Suédois
Irlande	- Irlandais (Gaélique) et Anglais	Royaume-Uni	- Anglais

Un certain nombre d'États Membres avec deux langues officielles ou plus (Belgique, Finlande) recevez l'utilisation d'une langue seulement dans les zones où seulement cette langue est parlée ; d'autres États Membres avec deux langues officielles (Malte et l'Irlande) accepte l'utilisation unique de l'Anglais. Les fabricants sont informés de vérifier ceci avec les administrations nationales concernées.

Dans les autres pays où la directive ATEX s'applique en vertu de l'Espace Économique Européen, l'Accord de Reconnaissance Mutuelle avec la Suisse et l'Union Douanière avec la Turquie, les dispositions nationales mettant en application la Directive exigent l'utilisation des langues officielles du pays concerné :

Islande - Islandais	Suisse - Français, Allemand et Italien
Liechtenstein - Allemand	Turquie - Turc
Norvège - Norvégien	

Article 7
Mandataires

1. Le fabricant peut désigner un mandataire par un mandat écrit.

Les obligations énoncées à l'article 6, paragraphe 1, et l'obligation d'établir la documentation technique visée à l'article 6, paragraphe 2, ne peuvent être confiées au mandataire.

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

a) à tenir la déclaration UE de conformité ou, le cas échéant, l'attestation de conformité et la documentation technique à la disposition des autorités nationales de surveillance du marché pendant dix ans à partir de la mise sur le marché du produit;

b) sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, à lui communiquer toutes les informations et tous les documents nécessaires pour démontrer la conformité du produit;

c) à coopérer avec les autorités nationales compétentes, à leur demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par les produits couverts par le mandat délivré au mandataire.

§ 80 Authorised representatives

For the definition of authorised representative, see section **§ 56**.

Article 7 of the ATEX Directive 2014/34/EU, as well as the specific provisions in Annexes III to IX, defines the obligations incumbent on the authorised representative established within the EU with regard to conformity assessment, CE markings, EU declaration of conformity and the arrangements for holding this EU declaration of conformity, together with the technical documentation, at the disposal of the competent authorities for a period of 10 (ten) years after the last product has been manufactured.

See also § 3.2. "Authorised representative" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 8
Obligations of importers

1. Importers shall place only compliant products on the market.

2. Before placing a product on the market importers shall ensure that the appropriate conformity assessment procedure referred to in Article 13 has been carried out by the manufacturer. They shall ensure that the manufacturer has drawn up the technical documentation, that the product bears the CE marking, where applicable, is accompanied by the EU declaration of conformity or the attestation of conformity and the required documents, and that the manufacturer has complied with the requirements set out in Article 6(5), (6) and (7).

Where an importer considers or has reason to believe that a product is not in conformity with the essential health and safety requirements set out in Annex II, he shall not place the product on the market until it has been brought into conformity. Furthermore, where the product presents a risk, the importer shall inform the manufacturer and the market surveillance authorities to that effect.

3. Importers shall indicate on the product their name, registered trade name or registered trade mark and the postal address at which they can be contacted or, where that is not possible, on its packaging or in a document accompanying the product. The contact details shall be in a language easily understood by end-users and market surveillance authorities.

4. Importers shall ensure that the product is accompanied by instructions and safety information in a language which can be easily understood by end-users, as determined by the Member State concerned.

5. Importers shall ensure that, while a product is under their responsibility, its storage or transport conditions do not jeopardise its compliance with the essential health and safety requirements set out in Annex II.

6. When deemed appropriate with regard to the risks presented by a product, importers shall, to protect the health and safety of end-users, carry out sample testing of products made available on the market, investigate, and, if necessary, keep a register of complaints, of non-conforming products and product recalls, and shall keep distributors informed of any such monitoring.

7. Importers who consider or have reason to believe that a product which they have placed on the market is not in conformity with this Directive shall immediately take the corrective measures

§ 80 Mandataires

Pour la définition du mandataire, voir le paragraphe **§ 56**.

L'Article 7 de la directive ATEX 2014/34/UE, ainsi que les dispositions spécifiques en Annexes III à IX, définit les obligations incombant au mandataire établi au sein de l'UE en ce qui concerne l'évaluation de conformité, les marquages CE, la déclaration UE de conformité et les dispositions pour maintenir cette déclaration UE de conformité, ainsi que la documentation technique, à la disposition des autorités compétentes pendant une période de 10 (dix) années après que le dernier produit ait été fabriqué.

Voir également le paragraphe § 3,2. « Mandataires » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 8
Obligations des importateurs

1. Les importateurs ne mettent sur le marché que des produits conformes.

2. Avant de mettre un produit sur le marché, les importateurs s'assurent que la procédure appropriée d'évaluation de la conformité visée à l'article 13 a été appliquée par le fabricant. Ils s'assurent que le fabricant a établi la documentation technique, que le produit porte le marquage CE, le cas échéant, qu'il est accompagné de la déclaration UE de conformité ou de l'attestation de conformité et des documents requis, et que le fabricant a respecté les exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5, 6 et 7.

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

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

4. Les importateurs veillent à ce que le produit soit accompagné d'instructions et d'informations de sécurité rédigées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals, selon ce qui est déterminé par l'État membre concerné.

5. Les importateurs s'assurent que, tant qu'un produit est sous leur responsabilité, ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité avec les exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées à l'annexe II.

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

7. Les importateurs qui considèrent ou ont des raisons de croire qu'un produit qu'ils ont mis sur le marché n'est pas conforme à la présente directive prennent immédiatement les mesures

necessary to bring that product into conformity, to withdraw it or recall it, if appropriate. Furthermore, where the product presents a risk, importers shall immediately inform the competent national authorities of the Member States in which they made the product available on the market to that effect, giving details, in particular, of the non-compliance and of any corrective measures taken.

8. Importers shall, for 10 years after the product has been placed on the market, keep a copy of the EU declaration of conformity or, where applicable, of the attestation of conformity at the disposal of the market surveillance authorities and ensure that the technical documentation can be made available to those authorities, upon request.

9. Importers shall, further to a reasoned request from a competent national authority, provide it with all the information and documentation in paper or electronic form necessary to demonstrate the conformity of a product in a language which can be easily understood by that authority. They shall cooperate with that authority, at its request, on any action taken to eliminate the risks posed by products which they have placed on the market.

§ 81 Obligations of importers

For the definition of importer, see section ***§ 57***.

The importer has important and clearly defined responsibilities under the Directive; to a large extent they build on the type of responsibilities which a manufacturer based in the EU is subjected to.

The importer must ensure that the manufacturer has correctly fulfilled his obligations. The importer is not a simple re-seller of products, but has a key role to play in guaranteeing the compliance of imported products.

See also § 3.3. "Importer" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 9
Obligations of distributors

1. When making a product available on the market distributors shall act with due care in relation to the requirements of this Directive.

2. Before making a product available on the market distributors shall verify that the product bears the CE marking, where applicable, that it is accompanied by the EU declaration of conformity or the attestation of conformity and the required documents and by instructions and safety information, in a language which can be easily understood by end-users in the Member State in which the product is to be made available on the market, and that the manufacturer and the importer have complied with the requirements set out in Article 6(5), (6) and (7) and Article 8(3) respectively.

Where a distributor considers or has reason to believe that a product is not in conformity with the essential health and safety requirements set out in Annex II, he shall not make the product available on the market until it has been brought into conformity. Furthermore, where the product presents a risk, the distributor shall inform the manufacturer or the importer to that effect as well as the market surveillance authorities.

correctives nécessaires pour le mettre en conformité, le retirer ou le rappeler, si nécessaire. En outre, si le produit présente un risque, les importateurs en informent immédiatement les autorités nationales compétentes des États membres dans lesquels ils ont mis ce produit à disposition sur le marché, en fournissant des précisions, notamment, sur la non-conformité et toute mesure corrective adoptée.

8. Pendant dix ans à compter de la mise sur le marché du produit, les importateurs tiennent une copie de la déclaration UE de conformité ou, s'il y a lieu, de l'attestation de conformité, à la disposition des autorités de surveillance du marché et s'assurent que la documentation technique peut être fournie à ces autorités, sur demande.

9. Sur requête motivée d'une autorité nationale compétente, les importateurs lui communiquent toutes les informations et tous les documents nécessaires sur support papier ou par voie électronique pour démontrer la conformité d'un produit, dans une langue aisément compréhensible par cette autorité. Ils coopèrent avec cette autorité, à sa demande, à toute mesure adoptée en vue d'éliminer les risques présentés par des produits qu'ils ont mis sur le marché.

§ 81 Obligations des importateurs

Pour la définition de l'importateur, voir le paragraphe ***§ 57***.

L'importateur a des responsabilités importantes et bien définies aux termes de la Directive ; dans une large mesure elles construisent sur le type de responsabilités aux lesquelles on soumet un fabricant basé à l'UE.

L'importateur doit s'assurer que le fabricant a correctement respecté ses engagements. L'importateur n'est pas un simple revendeur de produits, mais il a une fonction clé à jouer en garantissant la conformité des produits importés.

Voir également le paragraphe § 3.3. L' « Importateur » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 9
Obligations des distributeurs

1. Lorsqu'ils mettent un produit à disposition sur le marché, les distributeurs agissent avec la diligence requise en ce qui concerne les exigences de la présente directive.

2. Avant de mettre un produit à disposition sur le marché, les distributeurs vérifient qu'il porte le marquage CE, le cas échéant, qu'il est accompagné de la déclaration UE de conformité ou de l'attestation de conformité et des documents requis ainsi que d'instructions et d'informations de sécurité rédigées dans une langue aisément compréhensible par les utilisateurs finals de l'État membre dans lequel le produit doit être mis à disposition sur le marché et que le fabricant et l'importateur se sont respectivement conformés aux exigences énoncées à l'article 6, paragraphes 5, 6 et 7, et à l'article 8, paragraphe 3.

Lorsqu'un distributeur considère ou a des raisons de croire qu'un produit n'est pas conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées à l'annexe II, il ne met ce produit à disposition sur le marché qu'après qu'il a été mis en conformité. En outre, si le produit présente un risque, le distributeur en informe le fabricant ou l'importateur ainsi que les autorités de surveillance du marché.

3. Distributors shall ensure that, while a product is under their responsibility, its storage or transport conditions do not jeopardise its compliance with the essential health and safety requirements set out in Annex II.

4. Distributors who consider or have reason to believe that a product which they have made available on the market is not in conformity with this Directive shall make sure that the corrective measures necessary to bring that product into conformity, to withdraw it or recall it, if appropriate, are taken. Furthermore, where the product presents a risk, distributors shall immediately inform the competent national authorities of the Member States in which they made the product available on the market to that effect, giving details, in particular, of the non-compliance and of any corrective measures taken.

5. Distributors shall, further to a reasoned request from a competent national authority, provide it with all the information and documentation in paper or electronic form necessary to demonstrate the conformity of a product. They shall cooperate with that authority, at its request, on any action taken to eliminate the risks posed by products which they have made available on the market.

§ 82 Obligations of distributors

For the definition of distributor, see section ***§ 58***.

Along with manufacturers and importers, distributors are the third category of economic operators who are subject to specific obligations. Retailers, wholesalers and other distributors in the supply chain are not required to have a preferential relationship with the manufacturer like the authorised representative. A distributor acquires products for further distribution either from a manufacturer, from an importer, or from another distributor.

Distributor must act with due care in relation to the applicable requirements. They have to know, for instance, which products must bear the CE marking, what information is to accompany the product (for example the EU declaration of conformity), what are the language requirements for labelling, user instructions or other accompanying documents, and what is a clear indication of the product being non-compliant. Distributors have an obligation to demonstrate to the national market surveillance authority that they have acted with due care and ensure that the manufacturer, or his authorised representative, or the person who provided him with the product has taken the measures required by the Directive as listed in the obligations for distributors.

Conformity assessment, drawing up and keeping the EU declaration of conformity and the technical documentation remain the responsibility of the manufacturer and/or importer in the case of products from third countries. It is not part of the distributor's obligations to check whether a product already placed on the market is still in conformity with the legal obligations that are currently applicable in case these have changed. The obligations of the distributor refer to the legislation applicable when the product was placed on the market by the manufacturer or the importer unless specific legislation provides otherwise.

The distributor must be able to identify the manufacturer, his authorised representative, the importer or the person who has provided him with the product in order to assist the market surveillance authority in its efforts to obtain the EU declaration of conformity and the necessary parts of the technical documentation. Market surveillance authorities have the possibility to address their request for the technical documentation directly to the distributor. The latter is however not expected to be in possession of the relevant documentation.

3. Les distributeurs s'assurent que, tant qu'un produit est sous leur responsabilité, ses conditions de stockage ou de transport ne compromettent pas sa conformité avec les exigences essentielles de sécurité et de santé énoncées à l'annexe II.

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

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

§ 82 Obligations des distributeurs

Pour la définition du distributeur, voir le paragraphe ***§ 58***.

Avec des fabricants et des importateurs, les distributeurs sont la troisième catégorie des opérateurs économiques qui sont sujets à des obligations particulières. Les détaillants, les grossistes et les autres distributeurs de la chaîne logistique ne sont pas requis d'avoir des relations préférentielles avec le fabricant comme le mandataire. Un distributeur acquiert des produits provenant de fabricant, d'importateur, ou d'autre distributeur afin de distribution.

Le distributeur doit agir avec diligence par rapport aux exigences applicables. Ils doivent savoir, par exemple, que les produits doivent porter le marquage CE, quelle information doit accompagner le produit (par exemple la déclaration UE de conformité), ce que sont les exigences relatives à la langue pour les étiquettes, les instructions d'utilisateur ou d'autres documents d'accompagnement, et ce qui est une indication claire du produit étant non-conforme. Les distributeurs ont une obligation d'expliquer à l'autorité de surveillance du marché national qu'ils ont agi avec diligence et de s'assurer que le fabricant, ou son mandataire, ou la personne qui leur a fournie le produit, a pris les mesures requises par la Directive comme mentionné dans les obligations pour des distributeurs.

L'évaluation de la conformité, la rédaction et la conservation de la déclaration UE de conformité et la documentation technique demeurent la responsabilité du fabricant et/ou importateur dans le cas de produits provenant de pays tiers. Ce n'est pas une des obligations du distributeur de vérifier si un produit déjà mis sur le marché est toujours conforme aux obligations juridiques qui s'appliquent actuellement, au cas où ceux-ci auraient changé. Les obligations du distributeur se rapportent à la législation applicable quand le produit a été mis sur le marché par le fabricant ou l'importateur à moins que la législation particulière le précise autrement.

Le distributeur doit pouvoir identifier le fabricant, son mandataire, l'importateur ou la personne qui lui a fournie le produit afin d'aider l'autorité de surveillance du marché dans ses efforts d'obtention de la déclaration UE de conformité et les parties nécessaires de la documentation technique. Les autorités de surveillance du Marché ont la possibilité d'adresser leur demande de la documentation technique directement au distributeur. On ne s'attend pas cependant à ce que ce dernier soit en possession de la documentation appropriée.

See also § 3.4. "Distributor" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 10
Cases in which obligations of manufacturers apply to importers and distributors

An importer or distributor shall be considered a manufacturer for the purposes of this Directive and he shall be subject to the obligations of the manufacturer under Article 6, where he places a product on the market under his name or trade mark or modifies a product already placed on the market in such a way that compliance with this Directive may be affected.

§ 83 Obligations of manufacturers for importers and distributors

If the product is marketed under another person's name or trademark, this person will be considered as the manufacturer.

The responsibilities of the manufacturer apply also to any natural or legal person who assembles, packs, processes or labels ready-made products and places them on the market under his own name or trademark. Further, the responsibility of the manufacturer is placed on any person who changes the intended use of a product in such a way that different essential or other legal requirements will become applicable, or substantially modifies or re-builds a product (thus creating a new product), with a view to placing it on the market.

See also § 3.1. "Manufacturer" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 11
Identification of economic operators

Economic operators shall, on request, identify the following to the market surveillance authorities:

(a) any economic operator who has supplied them with a product;

(b) any economic operator to whom they have supplied a product.

Economic operators shall be able to present the information referred to in the first paragraph for 10 years after they have been supplied with the product and for 10 years after they have supplied the product.

§ 84 Identification of economic operators

Economic operators are obliged to keep track of the economic operators they supplied their product to or from whom they bought products for a period of 10 (ten) years. End-users are not covered by this requirement as they are not considered to be economic operators.

Voir également le paragraphe § 3,4. « Distributeur » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 10
Cas dans lesquels les obligations des fabricants s'appliquent aux importateurs et aux distributeurs

Un importateur ou un distributeur est considéré comme un fabricant pour l'application de la présente directive et il est soumis aux obligations incombant au fabricant en vertu de l'article 6 lorsqu'il met un produit sur le marché sous son nom ou sa marque, ou lorsqu'il modifie un produit déjà mis sur le marché de telle sorte que la conformité à la présente directive peut en être affectée.

§ 83 Obligations des fabricants pour des importateurs et des distributeurs

Si le produit est commercialisé sous le nom ou la marque déposée d'une autre personne, cette personne sera considérée comme le fabricant.

Les responsabilités du fabricant s'appliquent également à toute personne physique ou morale qui assemble, emballe, traite ou étiquette des produits prêts à l'emploi et qui les place sur le marché sous son propre nom ou sa propre marque déposée. De plus, la responsabilité du fabricant est placée sur toute personne qui change l'utilisation prévue d'un produit de telle manière que des différentes exigences essentielles ou d'autres exigences légales deviennent applicables, ou sensiblement modifiées ou impliquant la reconstruction du produit (de ce fait créant un nouveau produit), dans le but de le mettre sur le marché.

Voir également le paragraphe § 3.1. « Fabricant » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 11
Identification des opérateurs économiques

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

a) tout opérateur économique qui leur a fourni un produit;

b) tout opérateur économique auquel ils ont fourni un produit.

Les opérateurs économiques sont en mesure de communiquer les informations visées au premier alinéa pendant dix ans à compter de la date à laquelle le produit leur a été fourni et pendant dix ans à compter de la date à laquelle ils ont fourni le produit.

§ 84 Identification des opérateurs économiques

Les opérateurs économiques sont obligés de conserver la liste des opérateurs économiques à qui ils ont fourni leur produit ou de qui ils ont acheté des produits pendant une période de 10 (dix) ans. Les utilisateurs finaux ne sont pas couverts par cette exigence car ils ne sont pas considérés comme des opérateurs économiques.

The way to comply with this requirement by economic operators is not prescribed by the Directive, but it must be noted that market surveillance authorities can ask for relevant documents, including invoices, allowing the origin of the product to be traced. Hence, it could be useful to keep invoices for a longer period than envisaged in accounting legislation to comply with the requirements on traceability.

See also § 4.2.2.4. "Identification of economic operators" in "The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules".

CHAPTER 3
CONFORMITY OF THE PRODUCT

§ 85 Conformity of the product

Chapter 3 of the ATEX Directive 2014/34/EU deals with presumption of conformity of products, conformity assessment procedures and the EU declaration of conformity.

Article 12
Presumption of conformity of products

1. Products which are in conformity with harmonised standards or parts thereof the references of which have been published in the *Official Journal of the European Union* shall be presumed to be in conformity with the essential health and safety requirements set out in Annex II covered by those standards or parts thereof.

2. In the absence of harmonised standards, Member States shall take any steps which they deem necessary to bring to the attention of the parties concerned the existing national standards and technical specifications regarded as important or relevant to the proper implementation of the essential health and safety requirements set out in Annex II.

§ 86 Presumption of conformity of products

The presumption of conformity of products is conferred by the use of European harmonised standards the reference of which is published in the Official Journal of the European Union (OJEU).

The European Standardisation Organisations (CEN, CENELEC and ETSI) and their specific Technical Committees, as well as other sectoral interested parties (national experts, notified bodies, industry, etc.) are involved in the development of European standards. These standards are commonly ~~likely~~ the preferred option for demonstrating compliance once they become available as harmonised standards.

Voluntary harmonised standards are the only documents the application of which provides for presumption of conformity in the sense of the Directive. Manufacturers may also decide to use

La manière pour les opérateurs économiques de se conformer à cette exigence n'est pas prescrite par la directive, mais il doit être noté que les autorités de surveillance du marché peuvent demander les documents appropriés, comprenant des factures, permettant de tracer l'origine du produit. Par conséquent, il pourrait être utile de conserver les factures pendant une plus longue période que celle envisagé par la législation comptable afin de se conformer aux exigences de traçabilité.

Voir également le paragraphe § 4.2.2.4. « Identification des opérateurs économiques dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

CHAPITRE 3
CONFORMITÉ DU PRODUIT

§ 85 Conformité du produit

Le chapitre 3 de la directive ATEX 2014/34/UE traite la présomption de conformité des produits, des procédures d'évaluation de la conformité et de la déclaration UE de conformité.

Article 12
Présomption de conformité des produits

1. Les produits conformes à des normes harmonisées ou à des parties de normes harmonisées dont les références ont été publiées au Journal officiel de l'Union européenne sont présumés conformes aux exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées à l'annexe II et couvertes par ces normes ou parties de normes.

2. En l'absence de normes harmonisées, les États membres prennent les dispositions qu'ils jugent nécessaires pour que soient portées à la connaissance des parties concernées les normes nationales et les spécifications techniques existantes qui sont considérées comme des documents importants ou utiles pour l'application correcte des exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées à l'annexe II.

§ 86 Présomption de conformité des produits

La présomption de conformité des produits est conférée en utilisant des normes harmonisées Européenne dont la référence est publiée au Journal Officiel de l'Union Européenne (JOUE).

Les organismes de normalisation Européens (le CEN, le CENELEC et l'ETSI) et leurs Comités Techniques particuliers, aussi bien que d'autres ayants droit sectoriels (experts nationaux, organismes notifiés, industrie, etc.) sont concernés dans le développement des normes Européennes. Ces normes sont ~~probablement~~ communément l'option préférée afin de démontrer la conformité une fois qu'elles deviennent disponibles en tant que normes harmonisées.

Les normes harmonisées volontaires sont les seuls documents dont l'application assure la présomption de conformité. Les fabricants peuvent également décider d'utiliser des normes et

other existing European, international or national standards and/or technical specifications regarded as important, relevant or useful to cover the applicable essential health and safety requirements of the Directive, together with additional controls addressing those other requirements not already covered.

European standards are amended and updated in a regular basis and in response to new technical knowledge, to reflect the available "state of the art". During the process of updating, a manufacturer may continue to use a current harmonised standard to claim full compliance with the Directive, until a new harmonised standard replaces (supersedes) the previous one, at the end of the established transition period, as usually set.

§ 87 European harmonised standards in the Official Journal

The consolidated lists of references of European harmonised standards under the ATEX Directive 2014/34/EU, published on the Official Journal of the European Union (OJEU), can be found on "EUR-Lex" http://eur-lex.europa.eu/oj/direct-access.html and on the Commission's website http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere/.

European standards for ATEX are produced by and available from two European Standardisation Organisations:

- European Committee for Standardization (CEN): avenue Marnix 17, 1000 Brussels, Belgium; tel. (32-2) 550 08 11; fax (32-2) 550 08 19; website http://www.cen.eu;
- European Committee for Electrotechnical Standardization (CENELEC): avenue Marnix 17, 1000 Brussels, Belgium; tel. (32-2) 519 68 71; fax (32-2) 519 69 19; website http://www.cenelec.eu.

National transpositions of European harmonised standards are available from the national standardisation bodies, members of CEN and CENELEC.

§ 88 Standardisation programme

There are two standardisation programmes addressed to the European Standardisation Organisations active in the ATEX sector: CEN and CENELEC. Each one is the subject of a standardisation mandate drawn up by the European Commission.

The European Commission has granted a mandate to CEN and CENELEC to produce European standards to be harmonised. The mandate covers the standardisation work necessary for the optimum functioning of the Directive in both the electrical and non-electrical field.

The mandate requires intensive co-operation between CEN and CENELEC to carry out the following work:

- to review and, where appropriate, modify existing standards with a view to aligning them with the essential health and safety requirements of the Directive;
- to establish the new standards required, giving priority to horizontal standards, which apply to broad ranges of products, rather than to specific products, with the need for them to be demonstrated on a case-by-case basis.

To carry out their mandate in the ATEX field, CEN and CENELEC has established two specific Technical Committees (TCs):

- CEN/TC 305 "Potentially explosive atmospheres - Explosion prevention and protection"

and

spécifications techniques européennes, international ou nationales, considérées comme importantes ou pertinentes afin de satisfaire aux exigences essentielles de sécurité et de santé, ainsi que des contrôles additionnels portant sur les autres exigences qui ne sont pas déjà englobées dans le champ d'application.

Les normes Européennes sont modifiées et mises à jour de façon régulière et en réponse à de nouvelles connaissances techniques, pour refléter l'« État de l'Art » actuel. Au cours du processus de la mise à jour, un fabricant peut continuer à employer une norme harmonisée actuelle pour revendiquer la conformité totale à la Directive, jusqu'à ce qu'une nouvelle norme harmonisée la remplace, à la fin de la période de transition établie, comme définie habituellement.

§ 87 Normes Européennes harmonisées au Journal Officiel

Les listes consolidées de références des Normes Européennes harmonisées au titre de la directive ATEX 2014/34/UE , publiée au Journal Officiel de l'Union Européenne (JOUE), peuvent être trouvées sur « EUR-Lex » http://eur-lex.europa.eu/oj/direct-access.html et sur le site Web de la Commission http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere/.

Des normes Européennes pour ATEX sont élaborées par et disponible à partir de deux Organismes de Normalisation Européens :

- le Comité Européen de Normalisation (CEN) : avenue Marnix 17, 1000 Bruxelles, Belgique ; tél. (32-2) 550 08 11 ; fax (32-2) 550 08 19 ; site Web http://www.cen.eu ;
- le Comité Européen de Normalisation Électrotechnique (CENELEC) : avenue Marnix 17, 1000 Bruxelles, Belgique ; tél. (32-2) 519 68 71 ; fax (32-2) 519 69 19 ; site Web http://www.cenelec.eu.

Les transpositions nationales des normes harmonisées peuvent être obtenues auprès des organismes de normalisation nationaux, qui sont membres du CEN et du CENELEC.

§ 88 Programme de normalisation

Il y a deux programmes de normalisation qui correspond aux organismes européens de normalisation actif dans le domaine ATEX :le CEN et le CENELEC. Chacun d'eux fait l'objet d'un mandat de normalisation établi par la Commission européenne.

La Commission européenne a donné mandat au CEN et au CENELEC d'élaborer des normes européennes qui seront harmonisées. Le mandat englobe les travaux de normalisation nécessaires pour assurer un fonctionnement optimal de la Directive à la fois dans le domaine électrique et non-électrique.

Le mandat prévoit une coopération intensive entre le CEN et le CENELEC pour effectuer les travaux suivants :

- évaluation et, le cas échéant, modification des normes existantes afin dus conformer aux exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive ;
- établissement des nouvelles normes demandées, en donnant la priorité aux normes horizontales qui s'appliquent à de vastes gammes de produits, plutôt qu'aux normes particulières à chaque produit, qui supposent une démonstration au cas par cas.

Afin d'effectuer leur mandat dans le domaine ATEX, le CEN et le CENELEC ont établi deux comités techniques spécifiques (TC) :

- le CEN/TC 305 (atmosphères explosibles - prévention et protection contre les explosions).

et

- CLC/TC 31 "Electrical apparatus for potentially explosive atmospheres".

Several working groups and sub-committees carry out the detailed work within each of these Technical Committees. These Committees have been working in the potentially explosive atmosphere field for a considerable number of years.

CEN and CENELEC are responsible for the preparation of standards of the electrical and non-electrical sectors of industry respectively. They have the responsibility to ensure that:

- ~~there is uniform interpretation~~ they have a common understanding on the requirements of the ATEX Directive 2014/34/EU, and other relevant directives and regulations when applicable;
- safety requirements for the electrical and non-electrical sectors are compatible where they overlap, and the levels of safety sought are equivalent;
- the preparation of standards in the future by one of the organisations satisfactorily reflects the needs of the other, and vice versa.

Article 13
Conformity assessment procedures

1. The procedures to be followed for assessing the conformity of equipment and, where necessary, the devices referred to in point (b) of Article 1(1) shall be as follows:

(a) for equipment-group I and II, equipment-category M 1 and 1, the EU-type examination set out in Annex III, in conjunction with either of the following:

– conformity to type based on quality assurance of the production process set out in Annex IV;

– conformity to type based on product verification set out in Annex V;

(b) for equipment-group I and II, equipment-category M 2 and 2:

(i) in the case of internal combustion engines and electrical equipment in these groups and categories, the EU-type examination set out in Annex III, in conjunction with either of the following:

– conformity to type based on internal production control plus supervised product testing set out in Annex VI;

– conformity to type based on product quality assurance set out in Annex VII;

(ii) in the case of other equipment in these groups and categories, internal production control set out in Annex VIII and the communication of the technical documentation provided for in Annex VIII, point 2, to a notified body, which shall acknowledge receipt of it as soon as possible and shall retain it;

(c) for equipment-group II, equipment-category 3, internal production control set out in Annex VIII;

(d) for equipment-groups I and II, in addition to the procedures referred to in points (a), (b) and (c) of this paragraph, conformity based on unit verification set out in Annex IX may also be followed.

- CENELEC TC31 (appareils électriques pour atmosphères explosibles)

Plusieurs groupes de travail et sous-comités se partagent le travail dans chacun de ces comités techniques. Ces comités travaillent sur le domaine de l'atmosphère explosible depuis de nombreuses

Le CENELEC et le CEN sont respectivement chargés de l'élaboration des normes des secteurs électrique et non-électrique de l'industrie. Ces organismes ont la responsabilité de veiller que :

- il ~~y a interpretation uniforme~~ ils ont une compréhension commune des exigences de la directive ATEX 2014/34/UE , et des autres directives et règlements appropriée~~s~~ si applicable ;
- les exigences de sécurité pour les secteurs électriques et non-électriques sont compatibles où elles superposent, et les niveaux de la sécurité recherchés sont équivalents ;
- la préparation des normes à l'avenir par un des organismes reflète d'une manière satisfaisante les besoins de l'autre, et vice versa.

Article 13
Procédures d'évaluation de la conformité

1. Les procédures à suivre pour évaluer la conformité des appareils et, si besoin est, des dispositifs visés à l'article 1, paragraphe 1, point b), sont les suivantes:

a) pour les groupes d'appareils I et II, catégories d'appareils M 1 et 1, la procédure d'examen UE de type, énoncée à l'annexe III, en combinaison avec l'une des procédures suivantes :

– conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité de la production, énoncée à l'annexe IV,

– conformité au type sur la base de la vérification du produit, énoncée à l'annexe V;

b) pour les groupes d'appareils I et II, catégories d'appareils M 2 et 2:

i) pour les moteurs à combustion interne et pour les appareils électriques de ces groupes et catégories, l'examen UE de type, énoncé à l'annexe III, en combinaison avec l'une des procédures suivantes:

– conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de l'essai supervisé du produit, énoncée à l'annexe VI,

– conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit, énoncée à l'annexe VII;

ii) pour les autres appareils de ces groupes et catégories, le contrôle interne de la fabrication, énoncé à l'annexe VIII, et la communication de la documentation technique prévue à l'annexe VIII, point 2, à un organisme notifié, qui accusera réception de ce dossier dans les plus brefs délais et le conservera;

c) pour le groupe d'appareils II, catégorie d'appareils 3, le contrôle interne de la production, énoncé à l'annexe VIII;

d) pour les groupes d'appareils I et II, outre les procédures visées aux points a), b) et c) du présent paragraphe, la conformité sur la base de la vérification à l'unité, énoncée à l'annexe IX, peut également être suivie.

2. The procedure referred to in points (a) or (d) of paragraph 1 shall be used for conformity assessment of protective systems.

3. The procedures referred to in paragraph 1 shall be applied in respect of components with the exception of the affixing of the CE marking and the drawing up of the EU declaration of conformity. A written attestation of conformity shall be issued by the manufacturer, declaring the conformity of the components with the applicable provisions of this Directive and stating their characteristics and how they must be incorporated into equipment or protective systems to assist compliance with the essential health and safety requirements set out in Annex II applicable to finished equipment or protective systems.

4. With regard to the safety aspects referred to in point 1.2.7 of Annex II, in addition to the conformity assessment procedures referred to in paragraphs 1 and 2, the procedure referred to in Annex VIII may also be followed.

5. By derogation from paragraphs 1, 2 and 4, the competent authorities may, on a duly justified request, authorise the placing on the market and putting into service on the territory of the Member State concerned of the products other than components in respect of which the procedures referred to in paragraphs 1, 2 and 4 have not been applied and the use of which is in the interests of protection.

6. Documents and correspondence relating to the conformity assessment procedures referred to in paragraphs 1 to 4 shall be drawn up in a language, determined by the Member State concerned.

§ 89 Conformity assessment procedures

Article 13 of the Directive describes the conformity assessment procedures whereby the manufacturer or his authorised representative established within the EU ensures and declares that the product complied with the ATEX Directive 2014/34/EU and its relevant essential health and safety requirements. References are made to the procedures as described in Annexes III to IX, from the Modules A to G included in Annex II to the Decision No 768/2008/EC within the New Legislative Framework (*see section* ***§ 5***).

Article 13(1)(a) describes the procedures in the case of equipment; autonomous protective systems; for safety devices for such equipment or systems; and for components for such equipment, systems or devices, under equipment-groups I and II, equipment categories M 1 and 1. The options are either:

i) EU-type examination[31] (*Module B*) followed by:
- Conformity to type based on quality assurance of the production process[32] (*Module D*), or,

[31] See Annex III to the Directive.
[32] See Annex IV to the Directive.

- Conformity to type based on product verification[33] (*Module F*);

ii) Conformity based on unit verification[34] (*Module G*).

Article 13(1)(b) describes the procedure in the case of equipment; for safety devices for such equipment; and for components of such equipment or devices, under equipment-groups I and II, equipment categories M 2 and 2. The options are either:

2. Pour les systèmes de protection, la conformité est établie conformément à la procédure visée au paragraphe 1, point a) ou d).

3. Les procédures visées au paragraphe 1 s'appliquent aux composants, à l'exception de l'apposition du marquage CE et de l'élaboration de la déclaration UE de conformité. Une attestation écrite de conformité est délivrée par le fabricant déclarant la conformité de ces composants avec les dispositions applicables de la présente directive et donnant les caractéristiques de ces composants ainsi que les conditions d'incorporation dans des appareils ou des systèmes de protection qui contribuent au respect des exigences essentielles de santé et de sécurité visées à l'annexe II qui s'appliquent aux appareils ou aux systèmes de protection finis.

4. Outre les procédures d'évaluation de la conformité visées aux paragraphes 1 et 2, la procédure visée à l'annexe VIII peut également être suivie en ce qui concerne les aspects de sécurité visés à l'annexe II, point 1.2.7.

5. Par dérogation aux paragraphes 1, 2 et 4, les autorités compétentes peuvent, sur demande dûment justifiée, autoriser la mise sur le marché et la mise en service, sur le territoire de l'État membre concerné, des produits autres que des composants pour lesquels les procédures visées aux paragraphes 1, 2 et 4 n'ont pas été appliquées et dont l'utilisation est dans l'intérêt de la protection.

6. Les documents et la correspondance concernant les procédures d'évaluation de la conformité visées aux paragraphes 1 à 4 sont rédigés dans une langue déterminée par l'État membre concerné.

§ 89 Procédures d'évaluation de la conformité

L'article 13 de la directive décrit les procédures d'évaluation de la conformité par lesquelles le fabricant ou son mandataire établi au sein de l'UE s'assure et déclare que le produit est conforme à la directive ATEX 2014/34/UE et à ses exigences essentielles de santé et sécurité appropriées. Des références sont faites aux procédures comme décrit dans les Annexes III à IX, à partir des Modules A à G inclus en Annexe II de la décision n°768/2008/CE dans le nouveau cadre législatif (voir le paragraphe § 5).

L'Article 13, paragraphe 1, point a), décrit les procédures dans le cas d'appareils ; de systèmes de protection autonomes ; pour des dispositifs de sécurité pour de tels appareils ou systèmes ; et pour des composants pour de tels appareils, systèmes ou dispositifs, pour des groupes d'appareils I et II, de catégories d'appareils M 1 et 1. Les options sont les suivantes :

i) Examen UE de type (*Module B*)[31] suivi :
- Conformité au type basé sur l'assurance qualité du processus de fabrication[32] (*Module D*), ou,

[31] Voir Annexe III de la directive.
[32] Voir Annexe IV de la directive.

- Conformité au type basé sur la vérification de produit[33] (*Module F*) ;

ii) Conformité basée sur la vérification à l'unité[34] (*Module G*).

L'Article 13, paragraphe 1, point b), décrit les procédures dans le cas d'appareils ; pour des dispositifs de sécurité pour de tels appareils ; et pour des composants pour de tels appareils ou dispositifs, pour des groupes d'appareils I et II, de catégories d'appareils M2 et 2. Les options sont les suivantes :

For internal combustion engines and electrical equipment:

i) EU-type examination[31] (*Module B*) followed by:
- Conformity to type based on internal production control plus supervised product testing[35] (*Module C1*), or,
- Conformity to type based on product quality assurance[36] (*Module E*).

ii) Conformity based on unit verification[34] (*Module G*).

For other equipment:

i) Internal production control[37] (*Module A*) and the communication/deposit of the technical documentation[38] to a notified body[39], or,

ii) Conformity based on unit verification[34] (*Module G*).

Article 13(1)(c) describes the procedure in the case of equipment; for safety devices for such equipment; and for components for such equipment and devices under equipment-group II, equipment category 3. The options are either:

i) Internal production control[37] (*Module A*), or,

ii) Conformity based on unit verification[34] (*Module G*).

On the other hand, safety, controlling and regulating devices have to comply with the requirements of Annex II, clause 1, especially clause 1.5.

The formal conformity assessment procedures of Article 8 apply and the safety devices are assessed according to the equipment group and category of the system consisting of the safety device and the equipment under control. In some cases it is necessary to perform the assessment for the combination (e.g. inverter fed motors), but generally the assessment for a group of equipment and the appropriate safety devices can be done separately (e.g. type 'e' motor).

Example: a type 'e' motor of category 2 is controlled by an overload protection device located outside the explosive atmosphere. The conformity assessment procedure of equipment group II and category 2 is applied for the safety device.

[33] See Annex V to the Directive.
[34] See Annex IX to the Directive.
[35] See Annex VI to the Directive.
[36] See Annex VII to the Directive.
[37] See Annex VIII to the Directive.
[38] See paragraph 2 of Annex VIII.
[39] Conditions of communication and of retention/storage of documents shall be agreed between the notified body and its client.

In brief, the different conformity assessment procedures, as appropriate for each kind of ATEX products, are listed in the following **Table 3: Conformity assessment procedures for the ATEX Directive 2014/34/EU** and showed in the chart provided overleaf.

Pour les moteurs à combustion interne et les appareils électriques :

i) Examen UE de type (*Module B*)[31] suivi :
- Conformité au type sur la base du contrôle interne de la fabrication et de l'essai supervisé du produit[35] (*Module C1*), ou,
- Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit[36] (Module E);

ii) Conformité basée sur la vérification à l'unité[34] (*Module G*).

Pour les autres appareils :

i) Contrôle interne de la fabrication[37] (*Module A*) et la transmission/dépôt de la documentation technique à un organisme notifié[39], ou,

ii) Conformité basée sur la vérification à l'unité[34] (*Module G*).

L'Article 13, paragraphe 1, point c), décrit les procédures dans le cas d'appareils ; pour des dispositifs de sécurité pour de tels appareils ; et pour des composants pour de tels appareils ou dispositifs, pour des groupes d'appareils I et II, de catégories d'appareils 3. Les options sont les suivantes :

i) Contrôle interne de la fabrication[37] (*Module A*), ou,

ii) Conformité basée sur la vérification à l'unité[34] (*Module G*).

D'autre part, les dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage doivent être conformes aux exigences de l'Annexe II, paragraphe 1, particulièrement le paragraphe 1.5.

Les procédures formelles d'évaluation de la conformité de l'Article 8 s'appliquent et les dispositifs de sécurité sont évalués selon le groupe d'appareils et la catégorie du système comprenant le dispositif de sécurité et l'appareil sous contrôle. Dans certains cas, il est nécessaire de réaliser l'évaluation de la combinaison (par exemple moteurs alimentés par onduleur), mais généralement l'évaluation pour un groupe d'appareils et les dispositifs de sécurité appropriés peuvent être réalisés séparément (par exemple : moteur de type « e »).

Exemple : un moteur de type « e » de la catégorie 2 est contrôlé par un dispositif de protection contre la surcharge qui est situé en dehors de l'atmosphère explosive. La procédure d'évaluation de la conformité du groupe d'appareil II et catégorie 2 est appliquée au dispositif de sécurité.

[33] Voir Annexe V de la directive.
[34] Voir Annexe IX de la directive.3
[35] Voir Annexe VI de la Directive.
[36] Voir Annexe VII de la Directive.
[37] Voir Annexe VIII de la Directive.
[38] Voir paragraphe 2 de l'Annexe VIII.
[39] Les conditions de communication et de la conservation et du stockage des documents seront convenus entre l'organisme notifié et son client.

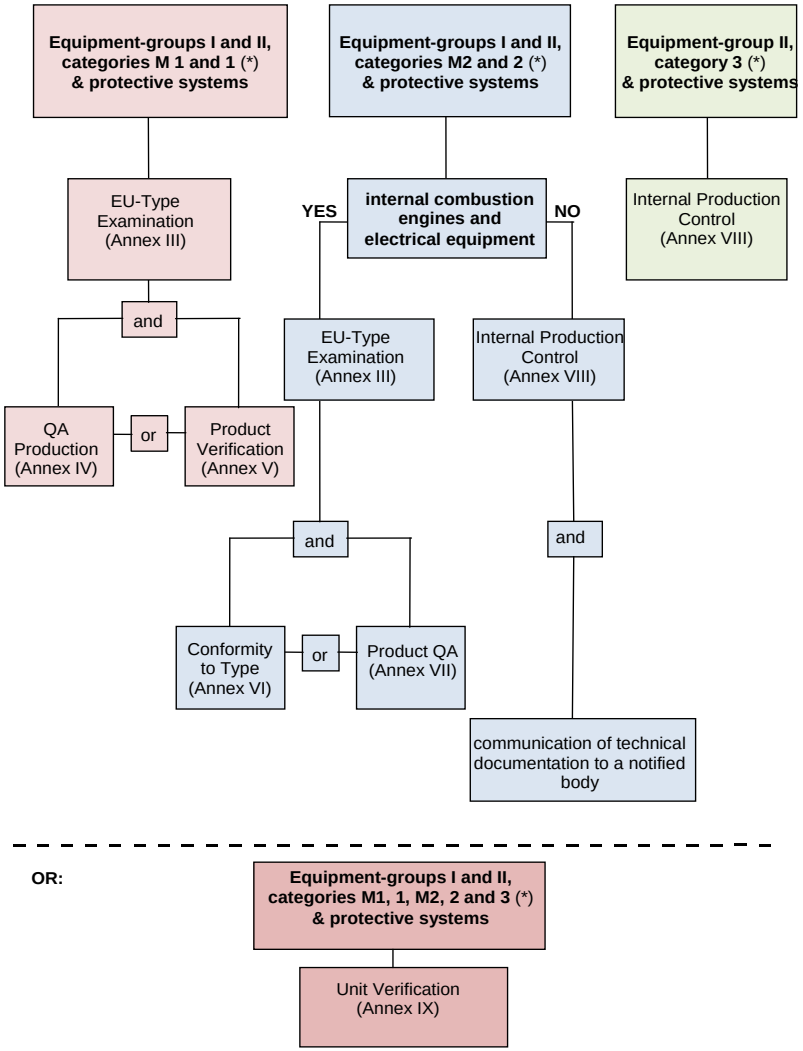
En bref, les différentes procédures d'évaluation de conformité, comme celles appropriées pour chaque type de produits ATEX, sont mentionnées dans le tableau suivant : **Tableau 3 - Procédures d'évaluation de la conformité de la directive ATEX 2014/34/UE** et sont montrés dans le graphique fourni au verso.

Table 3: Conformity assessment procedures for the ATEX Directive 2014/34/EU

Conformity assessment procedure	*Directive 2014/34/EU*	Short description
EU-type examination (Module B)	*Annex III*	Provides a specimen of the envisaged production to a notified body which undertakes the necessary evaluation to determine that the "type" meets the essential requirements of Directive 2014/34/EU and issues an EU-type examination certificate.
Conformity to type based on quality assurance of the production process (Module D)	*Annex IV*	Operates a quality system approved by a notified body for production, final equipment inspection and testing, subject to on-going surveillance.
Conformity to type based on product verification (Module F)	*Annex V*	Examination and tests by a notified body of every product to check the conformity of the equipment, protective system or device with the requirements of Directive 2014/34/EU and draw up a certificate of conformity.
Conformity to type based on internal production control plus supervised product testing (Module C1)	*Annex VI*	Tests carried out by a manufacturer on each piece of equipment manufactured to check the explosion protection aspects of the design. Carried out under the responsibility of a notified body.
Conformity to type based on product quality assurance (Module E)	*Annex VII*	A quality system approved by a notified body for the final inspection and testing of equipment, subject to on-going surveillance.
Internal production control (Module A)	*Annex VIII*	Product and quality system assessment procedure carried out by the manufacturer and retention of documentation.
Conformity based on unit verification (Module G)	*Annex IX*	A notified body examines individual equipment or protective system and carries out tests as defined in European harmonised standards, if they exist, or otherwise in European, international or national standards or conduct equivalent tests to ensure conformity with the relevant requirements of Directive 2014/34/EU and draw up a certificate of conformity.
Internal production control plus communication and retention of technical documentation by a notified body	*Article 13(1)(b)(ii)*	Product and quality system assessment procedure carried out by the manufacturer and retention of documentation by a notified body.

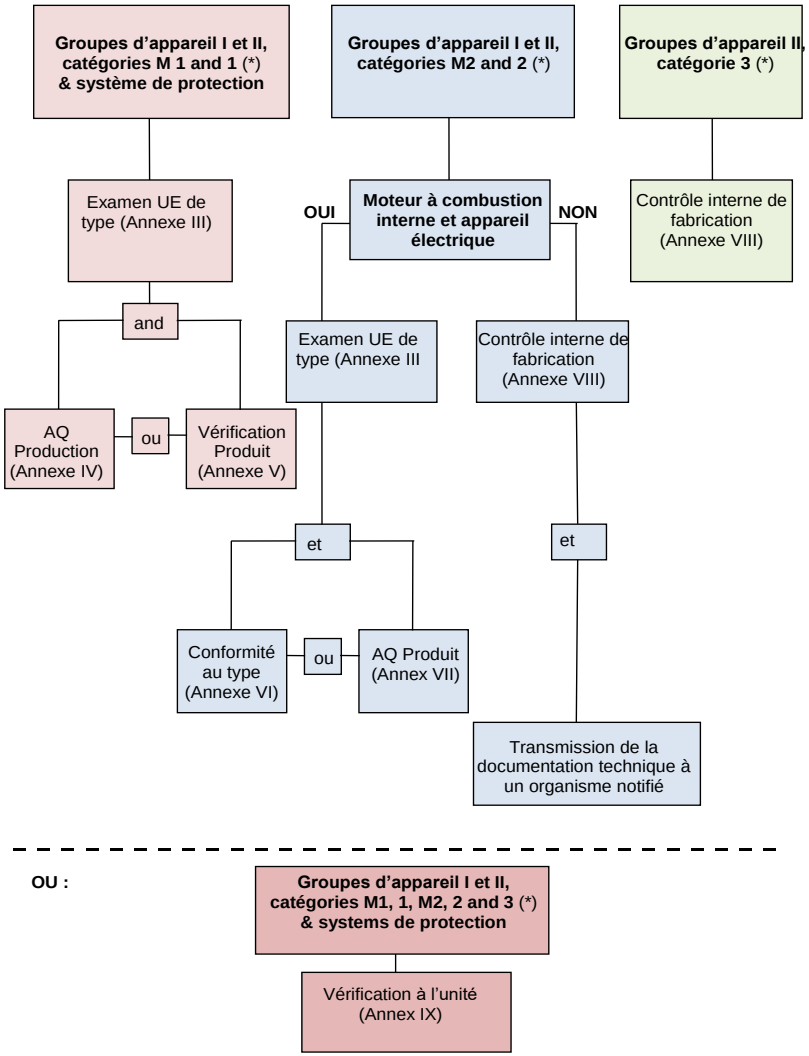
Tableau 3 : Procédures d'évaluation de la conformité pour la directive ATEX 2014/34/UE

Procédure d'évaluation de Conformité	*Directive 2014/34/EU*	Description courte
Examen UE de type (Module B)	*Annexe III*	Fournit un échantillon de la production envisagée à un organisme notifié qui entreprend l'évaluation nécessaire pour déterminer que le « type » répond aux exigences essentielles de la directive 2014/34/UE et délivre une attestation d'examen UE de type.
Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du procédé de fabrication (Module D)	*Annexe IV*	Fait fonctionner un système qualité approuvé par un organisme notifié pour la production, l'inspection finale d'appareils et les essais, sujet à une surveillance permanente.
Conformité au type sur la base de la vérification de produit (Module F)	*Annexe V*	Examen et essais par un organisme notifié de chaque produit afin de vérifier la conformité de l'appareil, du système de protection ou du dispositif avec les exigences de la directive 2014/34/UE et émet un certificat de conformité.
Conformité au type sur la base du contrôle interne de fabrication et de l'essai supervisé du produit (Module C1)	*Annexe VI*	Essais effectués par un fabricant sur chaque appareil construit afin de contrôler les aspects de protection d'explosion de la conception. Effectué sous la responsabilité d'un organisme notifié.
Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit (Module E)	*Annexe VII*	Un système de qualité approuvé par un organisme notifié pour l'inspection finale et les essais de l'appareil, sujet à une surveillance permanente.
Contrôle interne de la fabrication (Module A)	*Annexe VIII*	Produit et procédure d'évaluation du système de qualité réalisés par le fabricant et la conservation de la documentation par celui-ci
Conformité sur la base de la vérification à l'unité (Module G)	*Annexe IX*	Un organisme notifié examine l'unique appareil ou système de protection et effectue des essais comme définis dans des normes harmonisées européennes, si elles existent, ou sinon dans les normes européennes, internationales ou nationales ou effectue les essais équivalents pour assurer la conformité avec les exigences appropriées de la Directive 2014/34/UE et émet un certificat de conformité.
Contrôle interne de la fabrication et transmission et conservation de la documentation technique par un organisme notifié	*Article 13(1) (b) (ii)*	Produit et procédure d'évaluation du système de qualité réalisés par le fabricant et la conservation de la documentation par un organisme notifié.



(*) and their components and devices according to Article 1(1), if separately assessed

Note: According to Article 13(4) for all equipment and protective systems of all groups and categories conformity to 1.2.7 of Annex II to the Directive 2014/34/EU (protection against other hazards) can be fulfilled by following the procedure of Internal Production Control (Annex VIII).



(*) et leurs composants et dispositifs selon l'Article 1, paragraphe 1, si évalué séparément

Note : Selon l'article 13, paragraphe 4 relatif à tous les appareils et systèmes de protection de tous les groupes et de catégories, la conformité au paragraphe 1.2.7 de l'Annexe II de la directive 2014/34/UE (protection contre d'autres risques) peut être accompli en suivant la procédure du Contrôle Interne de Fabrication (Annexe VIII).

§ 90 *Conformity assessment procedures in the case of different categories within one product*

A question arises on which conformity assessment procedures have to be performed in the case of different categories within one product, or mixes of equipment and protective systems according to Article 1(1)(a).

If a product is made of parts which are assigned to different conformity assessment procedures it will be up to the manufacturer to decide how these parts and the whole product shall be placed on the market. The manufacturer can decide to realise the appropriate conformity assessment procedures for each part or for the whole product, even if he decides to place the product as an entirety on the market. In the case of separate conformity assessment procedures for each part of the combined/ assembled equipment ("assembly") the manufacturer may presume conformity of these pieces of equipment and may restrict his own risk assessment of the assembly to those additional ignition and other hazards, which become relevant because of the final combination. If additional hazards are identified a further conformity assessment of the assembly regarding these additional risks is necessary.

If the manufacturer explicitly asks a notified body to assess the entire product, then that conformity assessment procedure, which covers the highest requirements, has to be applied. The notified body shall include into the EU-type examination (if relevant) all aspects of the product. Existing conformity declarations of the manufacturer for parts of the product should be given due consideration.

The notified body should inform the manufacturer about the possibilities of separate conformity assessment procedures for each part of the assembly.

Any certificate issued by the notified body should make clear which aspects of the product have been assessed by the notified body, and which have been assessed by the manufacturer alone.

Example: Vapour recovery pump for petrol stations

(a) The pump is sucking the petrol vapour-air mixture from the atmosphere and conveying it in pipe-work attributed to zone 0. Accordingly, it is connected at its inlet and outlet to a potentially explosive atmosphere classified as zone 0. The pump itself is placed in a zone 1 environment.

With regard to the inlet and outlet connection the pump then has to comply with the requirements for category 1 equipment. The corresponding EU-type examination (equipment) has to be carried out by a notified body. With regard to the remaining (outer) body and integrated parts of the pump the notified body includes the necessary category 2 assessment into the certification, even if there are only non-electrical ignition sources to be considered.

Both categories shall be indicated in the EU-type examination certificate, making clear which aspects of the product have been assessed by the notified body, and which have been assessed by the manufacturer alone, and in the marking. For those category 2 parts of the pump, which show only non-electrical ignition sources and which are placed separately on the market, and for which the technical documentation has been communicated to a notified body, an EU declaration of conformity (for equipment) or a written attestation of conformity (for components) of the manufacturer are sufficient.

§ 90 *Procédures d'évaluation de la conformité dans le cas de différentes catégories pour un produit*

Une question se pose à propos de quelles procédures d'évaluation de la conformité doivent être effectuées dans le cas d'un produit ou d'un ensemble d'appareils et de systèmes de protection ayant des catégories différentes conformément à l'Article 1, paragraphe 1, point a).

Si un produit est composé de plusieurs parties pour lesquelles différentes procédures d'évaluation de la conformité ont été appliquées, il appartiendra au fabricant de décider comment ces parties et le produit tout entier seront placé sur le marché. Le fabricant peut décider de réaliser les procédures appropriées d'évaluation de la conformité pour chaque partie ou pour le produit entier, même s'il décide de mettre le produit dans son intégralité sur le marché. Dans le cas des procédures distinctes d'évaluation de la conformité pour chaque pièce de l'appareil assemblé ou combiné (« assemblage ») le fabricant peut présumer de la conformité de ces appareils et peut limiter à sa propre évaluation des risques de l'assemblage vis-à-vis des inflammations supplémentaires et des autres risques, qui deviennent pertinents en raison de la combinaison finale. Si des risques supplémentaires sont identifiés une autre évaluation de conformité de l'assemblage concernant ces risques supplémentaires est nécessaire.

Si le fabricant demande explicitement à un organisme notifié d'évaluer le produit complet, alors cette procédure d'évaluation de la conformité, qui couvre les exigences les plus élevées, doit être appliquée. L'organisme notifié inclura dans l'examen UE de type (si approprié) tous les aspects du produit. Les déclarations de conformité existantes de chacune des parties du produit devraient être données pour la considération de l'ensemble.

L'organisme notifié devrait informer le fabricant à propos de la possibilité d'appliquer des procédures d'évaluation de la conformité distinctes pour chaque pièce de l'assemblage.

Tout certificat délivré par l'organisme notifié devrait clairement faire état de quelles parties du produit ont été évalués par l'organisme notifié, et quelles autres ont été évalués uniquement par le fabricant.

Exemple : Pompe de reprise de vapeur pour des stations-service

(a) La pompe aspire le mélange d'air-vapeur d'essence de l'atmosphère et le transporte dans la canalisation attribuée à une zone 0. En conséquence, elle est connectée à son entrée et sa sortie à une atmosphère explosible classifiée comme zone 0. La pompe elle-même est placée dans un environnement de zone 1.

En ce qui concerne le raccordement de l'entrée et de la sortie de la pompe alors il doit être conforme aux exigences des appareils de la catégorie 1. L'examen UE de type correspondant (appareil) doit être réalisé par un organisme notifié. En ce qui concerne l'organisme (externe) restant et les pièces intégrées de la pompe, l'organisme notifié inclut l'évaluation nécessaire de la catégorie 2 dans la certification, même s'il n'y a que des sources d'inflammation non-électriques à considérer.

Les deux catégories doivent être indiquées dans l'attestation d'examen UE de type, faisant clairement état de quelles parties du produit ont été évaluées par l'organisme notifié, et lesquelles ont été évalués uniquement par le fabricant, et dans le marquage. Pour les parties de catégorie 2 de la pompe, qui présentent uniquement des sources d'inflammation non-électriques et ce qui sont mis séparément sur le marché, et dont la documentation technique a été communiquée à un organisme notifié, une déclaration UE de conformité (pour les appareils) ou une attestation écrite de conformité (pour les composants) du fabricant sont suffisante.

(b) Often the pump is expected to prevent the passage of a deflagration flame from the inlet to the outlet connection, as typical vapour recovery pumps contain flame arresters in the inlet and outlet pipe. In this case the pump simultaneously may qualify as a protective system (in-line deflagration arrester).

A notified body – after having carried out a corresponding assessment of the flame arresting capability – may then issue a separate EU-type examination certificate for the pump as a protective system. In case that both aspects (equipment and protective system) have been assessed by the same notified body, only one EU-type examination certificate may be issued.

§ 91 Clarification for equipment with categories 2 or 3

See Table 4: Clarification for equipment with categories 2 or 3 ~~on the following page~~hereafter.

Table 4: Clarification for equipment with categories 2 or 3

Item	Marking	Product explanation	Comment	Equipment		EU-type examination certificate
				Electric	Non-electric	
1	II 1/2 G	Equipment installed with one part in zone 0 and one part in zone 1		X	X	Yes
2	II 2/3 G	Equipment installed with one part in zone 1 and one part in zone 2		X		Yes
3	II 2/3 G				X	No (*)
4	II 3 (2) G	Equipment installed in zone 2 and connected to an equipment placed in zone 1	An intrinsically safe barrier installed in zone 2	X		Yes
7	II 2 G II 3 G	Equipment installed in zone 1 or in zone 2	Equipment with two versions based on the same housing	X		II 2 G ⇨ Yes II 3 G ⇨ No (*)
8	II 2 G II 3 D	Equipment installed in zone 1 or 22		X		II 2 G ⇨ Yes II 3 D ⇨ No (*)
9	II 2 G D II 3 G D	Equipment to be installed in zones 1 or 21 or 2 or 22	The same equipment with two different markings	X		II 2 G D ⇨ Yes II 3 G D ⇨ No (*)

(*) For those cases, only a type examination certificate can be issued by the certification body (but not as notified body)

(b) Souvent on s'attend à ce que la pompe empêche le passage d'une flamme de déflagration de l'entrée à la sortie du raccordement, car les pompes de reprise de vapeur contiennent des arrête-flammes dans le tuyau de l'entrée à la sortie. Dans ce cas la pompe peut être simultanément qualifié comme système de protection (arrête-flammes de déflagration en ligne).

Un organisme notifié - après avoir effectué une évaluation correspondante de la capacité de non propagation de la flamme - peut alors délivrer une attestation d'examen UE de type distinct pour la pompe comme système de protection. Au cas où ce deux aspects (appareil et système de protection) seraient évalués par le même organisme notifié, une seule attestation d'examen UE de type peut être délivré.

§ 91 Clarification pour l'appareil avec des catégories 2 ou 3

Voir le Tableau 4 : Clarification pour l'appareil avec des catégories 2 ou 3 ~~à la page suivante~~ci-après.

Tableau 4 : Clarification pour l'appareil avec des catégories 2 ou 3

N°	Marquage	Explication du produit	Commentaire	Appareil		Attestation d'examen UE de type
				Électrique	Non-électrique	
1	II 1/2 G	Appareil installé avec une partie en zone 0 et une partie en zone 1		X	X	Oui
2	II 2/3 G	Appareil installé avec une partie en zone 1 et une partie en zone 2		X		Oui
3	II 2/3 G				X	No (*)
4	II 3 (2) G	Appareil installé dans une zone 2 et connecté à un appareil placé dans une zone 1	Une barrière de sécurité intrinsèque installée dans la zone 2	X		Oui
5	II 2 G II 3 G	Appareil installé dans la zone 1 ou dans la zone 2	Appareil avec deux versions basées sur le même produit	X		II 2 G⇨ Oui II 3 G⇨ No (*)
6	II 2 G II 3 D	Appareil installé dans la zone 1 ou 22		X		II 2 G⇨ Oui II 3 D⇨ No (*)
7	II2 GD	Appareil à installer dans les zones 1 ou 21 ou 2 ou 22	Le même appareil avec deux marquages différentes	X		II 2 G D⇨ Oui II 3 G D⇨ No (*)

(*) Pour ces cas, seulement une attestation d'examen de type peut être délivré par l'organisme de certification (mais pas en tant que organis

§ 92 *Exceptional derogations of the conformity assessment procedures*

All products referred to in Article 1(1)(a) and (b) of the ATEX Directive 2014/34/EU are covered by the provisions of Article 13(5). This article gives the competent authority of the relevant Member State the possibility, in exceptional circumstances, to authorise the placing on the market and putting into service products (other than components) where the conformity assessment procedures have not been applied. This exception is possible:

- following a duly justified and successful request to the competent authority of the relevant Member State; and,

- if the use of the product is in the interests of protection of health and safety, and where, for example, such interests would be hindered by the delay associated with conformity assessment procedures; and,

- it is restricted to the territory of the Member State concerned.

This provision may be applied in safety relevant cases, in which the products in question are needed urgently and there is insufficient time to undergo the complete conformity assessment procedures (or to complete these procedures). The intention is to give Member States (in the interest of health and safety) the possibility to allow the placing on the market and putting into service innovative products without delay. But even in such cases the essential requirements of the Directive must be fulfilled.

With regard to the restrictive application conditions it has to be emphasised that the use of this clause has to remain exceptional and must not become a normal procedure. In the interests of transparency and to assist administrative co-operation (*see also section* ***§ 116***), Member States are encouraged to provide the competent Commission services with details of any use of Article 13(5).

Article 14
EU declaration of conformity

1. The EU declaration of conformity shall state that the fulfilment of the essential health and safety requirements set out in Annex II has been demonstrated.

2. The EU declaration of conformity shall have the model structure set out in Annex X, shall contain the elements specified in the relevant conformity assessment procedures set out in Annexes III to IX and shall be continuously updated. It shall be translated into the language or languages required by the Member State in which the product is placed or made available on the market.

3. Where a product is subject to more than one Union act requiring an EU declaration of conformity, a single EU declaration of conformity shall be drawn up in respect of all such Union acts. That declaration shall contain the identification of the Union acts concerned, including their publication references.

§ 92 *Dérogations exceptionnelles des procédures d'évaluation de la conformité*

Tous les produits visés à l'Article 1, paragraphe 1, point a) et b) de la directive ATEX 2014/34/UE sont couverts par les dispositions de l'Article 13, paragraphe 5. Cet article donne à l'autorité compétente de l'État membre approprié la possibilité, dans des circonstances exceptionnelles, d'autoriser la mise sur le marché et la mise en service des produit (autre que des composants) quand les procédures d'évaluation de la conformité n'ont pas été appliquées. Cette exception est possible :

- suivant une demande dûment justifiée et complète à l'autorité compétente de l'État membre approprié ; et,

- si l'utilisation du produit est dans l'intérêt de la protection de la santé et sécurité, et où, par exemple, de tels intérêts seraient gênés par le retard lié aux procédures d'évaluation de la conformité ; et,

- elle est limitée au territoire de l'État membre concerné.

Cette disposition peut être appliquée dans les cas appropriés de sécurité, dans lesquels les produits en question sont requis de façon urgente et qu'il n'y a pas assez de temps pour mener les procédures complètes d'évaluation de la conformité (et pour remplir ces procédures). L'intention est de donner aux États membres (dans l'intérêt de la santé et sécurité) la possibilité de permettre la mise sur le marché et la mise en service sans tarder de produits innovateurs. Cependant même dans de pareils cas, les exigences essentielles de la directive doivent être satisfaites.

En ce qui concerne les conditions restrictives d'application il doit être souligné que l'utilisation de cette clause doit demeurer exceptionnelle et ne doit pas devenir une procédure normale. Dans l'intérêt de la transparence et pour aider à la coopération administrative (*voir également le paragraphe* ***§ 116***), les États membres sont encouragés de fournir aux services compétents de la Commission les détails de toute utilisation de l'Article 13, paragraphe 5.

Article 14
Déclaration UE de conformité

1. La déclaration UE de conformité atteste que le respect des exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées à l'annexe II a été démontré.

2. La déclaration UE de conformité est établie selon le modèle figurant à l'annexe X, contient les éléments précisés dans les procédures d'évaluation de la conformité prévues aux annexes III à IX et est mise à jour en permanence. Elle est traduite dans la ou les langues requises par l'État membre dans lequel le produit est mis ou mis à disposition sur le marché.

3. Lorsqu'un produit relève de plusieurs actes de l'Union imposant l'établissement d'une déclaration UE de conformité, il n'est établi qu'une seule déclaration UE de conformité pour l'ensemble de ces actes. La déclaration mentionne les titres des actes de l'Union concernés, ainsi que les références de leur publication.

4. By drawing up the EU declaration of conformity, the manufacturer shall assume responsibility for the compliance of the product with the requirements laid down in this Directive.

§ 93 EU declaration of conformity

The EU declaration of conformity is a legal statement by the manufacturer or his authorised representative established in the EU attesting that the concerned equipment or the protective system for potentially explosive atmospheres complies with all of the relevant provisions of the ATEX Directive 2014/34/EU.

Once the manufacturer has undertaken the appropriate procedures to assure conformity with the essential health and safety requirements of the Directive, it is the responsibility of the manufacturer or his authorised representative established in the EU to affix the CE marking and to draw up a written EU declaration of conformity.

The manufacturer or his authorised representative established in the EU keeps a copy of this EU declaration of conformity for a period of 10 (ten) years after the last equipment has been manufactured (see Articles 6 and 7). Where neither the manufacturer nor his authorised representative is established within the EU, the obligation to keep the copy of the EU declaration of conformity available, during the same period of 10 years, is the responsibility of the person who places the product on the EU market.

In respect of the notified bodies possibly involved in the conformity assessment procedure, the EU declaration of conformity must contain, where appropriate, the name and the identification number of the notified body, as well as the number of the EU-type examination certificate. The name and the identification number of a notified body involved in the production phase, where relevant, is not a mandatory requirement.

As far as assemblies of ATEX equipment are concerned, if an assembly is to be treated as a new item of ATEX equipment, the EU declaration of conformity needs only to identify the unit and the related information. Details of the items of equipment making up the assembly will be included on the technical file. However, there is a duty on all those in the supply chain to pass on the relevant information relating to the items of equipment where these have been previously placed on the market accompanied by their own EU declaration of conformity and instructions.

Annex X to the ATEX Directive 2014/34/EU states what the EU declaration of conformity must contain, as a minimum (*see section* ***§ 227***).

See also § 4.4 "EU Declaration of conformity" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

§ 94 Written attestation of conformity for components

The EU declaration of conformity must not be confused with the written attestation of conformity for components mentioned in Article 13(3) of the ATEX Directive 2014/34/EU. In addition to declaring the conformity of the components with the provisions of the Directive, the written attestation of conformity or the attestation of conformity by cross-media documentation e.g. QR-codes with reference to internet, electronic catalogues, web-link on the package unit or delivery papers, etc. (*as indicated in section* ***§ 46*** on components) has to state the characteristics of the components and how the components are to be incorporated into equipment or protective systems to ensure that the finished equipment or protective system meets the applicable essential health and safety requirements of the Directive.

4. En établissant la déclaration UE de conformité, le fabricant assume la responsabilité de la conformité du produit avec les exigences visées dans la présente directive.

§ 93 Déclaration UE de conformité

La déclaration UE de conformité est une disposition juridique du fabricant ou de son mandataire établi à l'UE attestant que l'appareil ou le système de protection concerné destiné à être utilisé en atmosphères explosibles est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive ATEX 2014/34/UE.

Une fois que le fabricant a entrepris les procédures pertinentes afin d'assurer la conformité avec les exigences essentielles de santé et sécurité de la directive, il est de la responsabilité du fabricant ou de son mandataire établi à l'UE d'apposer le marquage CE et de rédiger une déclaration UE de la conformité.

Le fabricant ou son mandataire établi à l'UE conserve une copie de cette déclaration UE de conformité pendant une période de 10 (dix) années après que le dernier appareil ait été fabriqué (voir les Articles 6 et 7). Quand ni le fabricant ni son mandataire ne sont établis au sein de l'UE, l'obligation de maintenir la copie de la déclaration UE de conformité, pendant cette même période de 10 ans, est la responsabilité de la personne qui met le produit sur le marché de l'UE.

En ce qui concerne les organismes notifiés qui sont probablement concernés dans la procédure d'évaluation de conformité, la déclaration UE de conformité doit contenir, le cas échéant, le nom et le numéro d'identification de l'organisme notifié, ainsi que le numéro de l'attestation d'examen UE de type. Le nom et le numéro d'identification d'un organisme notifié concerné pendant la phase de production, quand pertinent, n'est pas une exigence obligatoire.

En ce qui concerne les assemblages d'appareils ATEX, si un assemblage doit être traité comme nouvel élément d'appareils ATEX, la déclaration UE de conformité doit identifier uniquement l'unité et l'information qui lui est relative. Les détails des pièces composant l'assemblage seront inclus dans le dossier technique. Cependant, il y a une obligation envers tous ceux de la chaîne logistique de transmettre les informations importantes concernant les pièces de l'équipement quand ces deniers ont été précédemment mis sur le marché accompagné de leur propre déclaration UE de conformité et de leurs propres instructions.

L'Annexe X de la directive ATEX 2014/34/EU définit ce que la déclaration UE de conformité doit contenir, à minima (*voir le paragraphe § 227*).

Voir également le paragraphe § 4.4 « Déclaration « UE » de conformité » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

§ 94 Attestation écrite de conformité pour les composants

La déclaration UE de conformité ne doit pas être confondue avec l'attestation écrite de conformité qui concerne les composants mentionnés à l'Article 13, paragraphe 3 de la directive ATEX 2014/34/UE. En plus de déclarer la conformité des composants avec les dispositions de la directive, l'attestation écrite de conformité ou l'attestation de conformité par une documentation cross-média, par exemple : des QR-codes renvoyant sur un site Internet, des catalogues électroniques, de lien Web sur l'emballage ou bon de livraison, etc. (*comme indiqué dans* ***§ 46*** *sur des composants*) doit définir les caractéristiques des composants et comment les composants doivent être comportés à l'appareil ou aux systèmes de protection afin d'assurer que l'appareil ou le système de protection final répond aux exigences essentielles applicables de santé et sécurité de la directive.

Article 15
General principles of the CE marking

The CE marking shall be subject to the general principles set out in Article 30 of Regulation (EC) No 765/2008.

Article 16
Rules and conditions for affixing the CE marking and other markings

1. The CE marking shall be affixed visibly, legibly and indelibly to the product or to its data plate. Where that is not possible or not warranted on account of the nature of the product, it shall be affixed to the packaging and to the accompanying documents.

2. The CE marking shall be affixed before the product is placed on the market.

3. The CE marking shall be followed by the identification number of the notified body, where that body is involved in the production control phase.

The identification number of the notified body shall be affixed by the body itself or, under its instructions, by the manufacturer or his authorised representative.

4. The CE marking and, where applicable, the identification number of the notified body shall be followed by the specific marking of explosion protection Ex, the symbols of the equipment group and category and, where applicable, the other markings and information referred to in point 1.0.5 of Annex II.

5. The CE marking and the markings, symbols and information referred to in paragraph 4, and, where applicable, the identification number of the notified body, may be followed by any other mark indicating a special risk or use.

Products that are designed for a particular explosive atmosphere shall be marked accordingly.

6. Member States shall build upon existing mechanisms to ensure correct application of the regime governing the CE marking and shall take appropriate action in the event of improper use of that marking.

§ 95 The CE marking. Rules and conditions for affixing the CE marking and other markings

Regulation (EC) No 765/2008 lays down the general principles governing the CE marking, while Decision No 768/2008/EC provides for the rules governing its affixing. The ATEX Directive 2014/34/EU, as the other sectoral Union harmonisation legislation providing for CE marking, is based on the abovementioned Regulation and Directive.

See also § 4.5 "Marking requirements" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

See also sections ***§§ 144-150*** on marking.

Article 15
Principes généraux du marquage CE

Le marquage CE est soumis aux principes généraux énoncés à l'article 30 du règlement (CE) no 765/2008.

Article 16
Règles et conditions d'apposition du marquage CE et d'autres marquages

1. Le marquage CE est apposé de manière visible, lisible et indélébile sur le produit ou sur sa plaque signalétique. Lorsque cela n'est pas possible ou n'est pas garanti eu égard à la nature du produit, il est apposé sur son emballage et sur les documents d'accompagnement.

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

3. Le marquage CE est suivi du numéro d'identification de l'organisme notifié lorsque celui-ci intervient dans la phase de contrôle de la production.

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

4. Le marquage CE et, le cas échéant, le numéro d'identification de l'organisme notifié, sont suivis du marquage spécifique de protection contre les explosions Ex, des symboles du groupe et de la catégorie d'appareils et, le cas échéant, des autres marquages et informations visés au point 1.0.5 de l'annexe II.

5. Le marquage CE et les marquages, symboles et informations visés au paragraphe 4, et, le cas échéant, le numéro d'identification de l'organisme notifié peuvent être suivis de toute autre marque indiquant un risque ou un usage particuliers.

Les produits qui sont conçus pour des atmosphères explosives particulières sont marqués en conséquence.

6. Les États membres s'appuient sur les mécanismes existants pour assurer la bonne application du régime régissant le marquage CE et prennent les mesures nécessaires en cas d'usage abusif de ce marquage.visées dans la présente directive.

§ 95 Marquage CE. Règles et exigences d'apposition du marquage CE et autres marquages

Le règlement (CE) N°765/2008 établit les principes généraux régissant le marquage CE, tandis que la décision n°768/2008/CE fournit pour les règles régissant son apposition. La directive ATEX 2014/34/UE, comme d'autre législation sectorielle d'harmonisation de l'Union prévoyant le marquage CE, est basée sur le règlement et la directive mentionnés ci-dessus.

Voir également le paragraphe § 4.5 « Exigences en matière de marquage » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Voir également les paragraphes ***§ 144*** à ***§ 150*** sur le marquage.

CHAPTER 4
NOTIFICATION OF CONFORMITY ASSESSMENT BODIES

§ 96 Notification of conformity assessment bodies: notified bodies

Chapter 4 of the ATEX Directive 2014/34/EU deals with the requirements and notification procedures for notifying authorities in the EU Member States and for notified conformity assessment bodies – in short, "notified bodies". The Directive includes the related contents of the Decision No 768/2008/EC.

Notified bodies must provide the professional and independent judgements, which consequently enable manufacturers or their authorised representatives to fulfil the procedures in order to presume conformity to the Directive. Their intervention is required:

- for issuing EU-type examination certificates, and for inspection, verification and testing of equipment, protective systems, devices and components before they can be placed on the market and/or put into service;
- for the assessment of manufacturer's quality assurance system in the production phase.

See also §§ 5.2. "Conformity assessment bodies" and 5.3 "Notification" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 17
Notification

Member States shall notify the Commission and the other Member States of bodies authorised to carry out third-party conformity assessment tasks under this Directive.

§ 97 Notification

The bodies responsible for undertaking the work referred to in Article 13 of the Directive 2014/34/EU must be notified by the Member State under whose jurisdiction they fall, on their own responsibility, to the European Commission and the other Member States of the EU. This notification also includes the relevant scope of competence for which that body has been assessed as technically competent to certify against the essential health and safety requirements as shown in the Directive. For the EU Member States, this responsibility of notification involves the obligation to ensure that the notified bodies permanently maintain the technical competence required by Directive 2014/34/EU and that they keep their notifying authorities informed on the performance of their tasks.

Therefore, an EU Member State, which does not have a technically competent body under its jurisdiction to notify, is not required to make such a notification. This means that an EU Member State which does not have such a body is not required to create one if it does not feel the need

CHAPITRE 4
NOTIFICATION DES ORGANISMES D'ÉVALUATION DE LA CONFORMITÉ

§ 96 Notification des organismes d'évaluation de la conformité : organismes notifiés

Le chapitre 4 de la directive ATEX 2014/34/UE traite des exigences et des procédures de notification pour des autorités notifiantes des États membres de l'UE et pour les organismes notifiés d'évaluation de la conformité - en bref, les « organismes notifiés ». La directive inclut le contenu relatif de la décision n°768/2008/CE.

Les organismes notifiés doivent fournir les jugements professionnels et indépendants, qui permettent par conséquent aux fabricants ou à leurs mandataires d'accomplir les procédures afin de présumer de la conformité à la directive. Leur intervention est requise :

- pour délivrer les attestation d'examen UE de type, et pour l'inspection, la vérification et les essais de l'appareil, des systèmes de protection, des dispositifs et des composants avant qu'ils puissent être mis sur le marché et/ou mis en service ;
- pour l'évaluation du système d'assurance qualité du fabricant pendant la phase de production.

Voir également les paragraphes § 5.2. « Organismes d'évaluation de la conformité » et 5.3 « Notification » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 17
Notification

Les États membres notifient à la Commission et aux autres États membres les organismes autorisés à effectuer des tâches d'évaluation de la conformité par un tiers au titre de la présente directive.

§ 97 Notification

Les organismes responsables de la prise en charge du travail visé à l'Article 13 de la directive 2014/34/UE doivent être notifié par l'État membre dont ils relèvent, sous leur propre responsabilité, à la Commission Européenne et aux autres États membres de l'UE. Cette notification inclut également le champ d'application appropriée de la compétence pour laquelle cet organisme a été évalué comme techniquement compétent afin de certifier conformément aux exigences essentielles de santé et sécurité telles que définies dans la directive. Pour les États membres de l'UE, cette responsabilité de notification concerne l'obligation de s'assurer que les organismes notifiés mettent à jour de manière permanente la compétence technique requise par la directive 2014/34/UE et qu'ils tiennent leurs autorités notifiantes informées sur la performance de leurs tâches.

En conséquence, un État membre de l'UE, qui n'a pas d'organisme techniquement compétent sous sa juridiction à notifier, n'est pas tenu de faire une telle notification. Ceci signifie qu'un État membre de l'UE qui n'a pas un tel organisme n'est pas tenu d'en créer un s'il n'en ressent pas la

to do so. A manufacturer always has the choice of contacting any body with the appropriate scope of technical competence, which has been notified by a Member State.

On their own responsibility, Member States reserve the right not to notify a body and to remove an appointment. In the latter circumstance the relevant Member State shall inform the Commission and all other Member States.

Article 18
Notifying authorities

1. Member States shall designate a notifying authority that shall be responsible for setting up and carrying out the necessary procedures for the assessment and notification of conformity assessment bodies and the monitoring of notified bodies, including compliance with the provisions of Article 23.

2. Member States may decide that the assessment and monitoring referred to in paragraph 1 is to be carried out by a national accreditation body within the meaning of and in accordance with Regulation (EC) No 765/2008.

3. Where the notifying authority delegates or otherwise entrusts the assessment, notification or monitoring referred to in paragraph 1 to a body which is not a governmental entity, that body shall be a legal entity and shall comply *mutatis mutandis* with the requirements laid down in Article 19. In addition it shall have arrangements to cover liabilities arising out of its activities.

4. The notifying authority shall take full responsibility for the tasks performed by the body referred to in paragraph 3.

§ 98 Notifying authorities

A notifying authority is the governmental or public body that is tasked with designating and notifying conformity assessment bodies under the ATEX Directive 2014/34/EU. Most often it is the national administration responsible for the implementation and management of the Directive under which the body is notified. Each Member State must designate a notifying authority to be responsible for the assessment, notification and monitoring of conformity assessment bodies. The notifying authority assumes full responsibility for the competence of the bodies it notifies.

Article 19
Requirements relating to notifying authorities

1. A notifying authority shall be established in such a way that no conflict of interest with conformity assessment bodies occurs.

2. A notifying authority shall be organised and operated so as to safeguard the objectivity and impartiality of its activities.

nécessité. Un fabricant a toujours le choix de contacter n'importe quel organisme ayant le champ d'application approprié de compétence technique, qui a été notifié par un État Membre.

Sur leur propre responsabilité, les États membres se réservent le droit de ne pas notifié un organisme et de ne pas retirer une nomination. Dans ce dernier cas, l'État membre approprié doit informer la Commission et tous les autres États membres.

Article 18
Autorités notifiantes

1. Les États membres désignent une autorité notifiante responsable de la mise en place et de l'application des procédures nécessaires à l'évaluation et à la notification des organismes d'évaluation de la conformité ainsi qu'au contrôle des organismes notifiés, y compris le respect des dispositions de l'article 23.

2. Les États membres peuvent décider que l'évaluation et le contrôle visés au paragraphe 1 doivent être effectués par un organisme d'accréditation national au sens du règlement (CE) no 765/2008 et conformément à ses dispositions.

3. Lorsque l'autorité notifiante délègue ou confie d'une autre façon l'évaluation, la notification ou le contrôle visés au paragraphe 1 à un organisme qui n'appartient pas au secteur public, cet organisme est une personne morale et se conforme mutatis mutandis aux exigences énoncées à l'article 19. En outre, cet organisme prend des dispositions pour couvrir les responsabilités découlant de ses activités.

4. L'autorité notifiante assume la pleine responsabilité des tâches accomplies par l'organisme visé au paragraphe 3.

§ 98 Autorités notifiantes

Une autorité notifiante est l'entité gouvernementale ou publique chargée de désigner et de notifier les organismes d'évaluation de la conformité au titre de la directive ATEX 2014/34/UE. Il s'agit la plupart du temps de l'administration nationale responsable de la mise en œuvre et de la gestion de la directive au titre de laquelle l'organisme est notifié. Tout État membre est tenu de désigner une autorité notifiante qui sera chargée de l'évaluation, de la notification et du contrôle des organismes d'évaluation de la conformité. L'autorité notifiante assume la pleine responsabilité des compétences des organismes qu'elle notifie.

Article 19
Exigences concernant les autorités notifiantes

1. Une autorité notifiante est établie de manière à éviter tout conflit d'intérêts avec les organismes d'évaluation de la conformité.

2. Une autorité notifiante est organisée et fonctionne de façon à garantir l'objectivité et l'impartialité de ses activités.

3. A notifying authority shall be organised in such a way that each decision relating to notification of a conformity assessment body is taken by competent persons different from those who carried out the assessment.

4. A notifying authority shall not offer or provide any activities that conformity assessment bodies perform or consultancy services on a commercial or competitive basis.

5. A notifying authority shall safeguard the confidentiality of the information it obtains.

6. A notifying authority shall have a sufficient number of competent personnel at its disposal for the proper performance of its tasks.

§ 99 Requirements relating to notifying authorities

Each Member State must establish its notifying authorities in such a way that there is no conflict of interest with conformity assessment bodies. They must be organised and operated so as to safeguard the objectivity and impartiality of their activities. Each decision relating to notification of a conformity assessment body must be taken by competent persons different from those who carried out the assessment.

Further requirements on a notifying authority are that it must not offer or provide any activities that conformity assessment bodies perform, or consultancy services on a commercial or competitive basis. It must safeguard the confidentiality of the information it obtains, and it must have a sufficient number of competent personnel at its disposal for the proper performance of its tasks.

Article 20
Information obligation on notifying authorities

Member States shall inform the Commission of their procedures for the assessment and notification of conformity assessment bodies and the monitoring of notified bodies, and of any changes thereto.

The Commission shall make that information publicly available.

§ 100 Information obligation on notifying authorities

Member States must inform the Commission of their procedures for the assessment and notification of conformity assessment bodies and the monitoring of notified bodies. The Commission makes that information publicly available on its website.

Article 21
Requirements relating to notified bodies

1. For the purposes of notification, a conformity assessment body shall meet the requirements laid down in paragraphs 2 to 11.

3. Une autorité notifiante est organisée de telle sorte que chaque décision concernant la notification d'un organisme d'évaluation de la conformité est prise par des personnes compétentes différentes de celles qui ont réalisé l'évaluation.

4. Une autorité notifiante ne propose ni ne fournit aucune des activités réalisées par les organismes d'évaluation de la conformité, ni aucun service de conseil sur une base commerciale ou concurrentielle.

5. Une autorité notifiante garantit la confidentialité des informations qu'elle obtient.

6. Une autorité notifiante dispose d'un personnel compétent en nombre suffisant pour la bonne exécution de ses tâches.

§ 99 Exigences concernant les autorités notifiantes

Les États membres doivent instituer leur autorité notifiante de manière à éviter tout conflit d'intérêts avec les organismes d'évaluation de la conformité. Elle doit être organisée et fonctionner de façon à sauvegarder l'objectivité et l'impartialité de ses activités. Chaque décision concernant la notification d'un organisme d'évaluation de la conformité est prise par des personnes compétentes différentes de celles qui ont réalisé l'évaluation.

Il est également exigé de l'autorité notifiante qu'elle ne propose ni ne fournisse aucune des activités réalisées par les organismes d'évaluation de la conformité, ni aucun service de conseil sur une base commerciale ou concurrentielle. Elle garantit la confidentialité des informations qu'elle obtient et doit disposer d'un personnel compétent en nombre suffisant pour la bonne exécution de ses tâches.

Article 20
Obligation d'information des autorités notifiantes

Les États membres informent la Commission de leurs procédures concernant l'évaluation et la notification des organismes d'évaluation de la conformité ainsi que le contrôle des organismes notifiés, et de toute modification en la matière.

La Commission rend publiques ces informations.

§ 100 Obligation d'information des autorités notifiantes

Les États membres doivent informer la Commission des procédures en vigueur concernant, d'une part, l'évaluation et la notification des organismes d'évaluation de la conformité et, d'autre part, le contrôle des organismes notifiés. La Commission publie ces informations sur son site web.

Article 21
Exigences applicables aux organismes notifiés

1. Aux fins de la notification, un organisme d'évaluation de la conformité répond aux exigences définies aux paragraphes 2 à 11.

2. A conformity assessment body shall be established under the national law of a Member State and have legal personality.

3. A conformity assessment body shall be a third-party body independent of the organisation or the product it assesses.

A body belonging to a business association or professional federation representing undertakings involved in the design, manufacturing, provision, assembly, use or maintenance of products which it assesses, may, on condition that its independence and the absence of any conflict of interest are demonstrated, be considered such a body.

4. A conformity assessment body, its top level management and the personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks shall not be the designer, manufacturer, supplier, installer, purchaser, owner, user or maintainer of the products which they assess, nor the representative of any of those parties. This shall not preclude the use of assessed products that are necessary for the operations of the conformity assessment body or the use of such products for personal purposes.

A conformity assessment body, its top level management and the personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks shall not be directly involved in the design, manufacture or construction, the marketing, installation, use or maintenance of those products, or represent the parties engaged in those activities. They shall not engage in any activity that may conflict with their independence of judgement or integrity in relation to conformity assessment activities for which they are notified. This shall in particular apply to consultancy services.

Conformity assessment bodies shall ensure that the activities of their subsidiaries or subcontractors do not affect the confidentiality, objectivity or impartiality of their conformity assessment activities.

5. Conformity assessment bodies and their personnel shall carry out the conformity assessment activities with the highest degree of professional integrity and the requisite technical competence in the specific field and shall be free from all pressures and inducements, particularly financial, which might influence their judgement or the results of their conformity assessment activities, especially as regards persons or groups of persons with an interest in the results of those activities.

6. A conformity assessment body shall be capable of carrying out all the conformity assessment tasks assigned to it by Annexes III to VII and Annex IX and in relation to which it has been notified, whether those tasks are carried out by the conformity assessment body itself or on its behalf and under its responsibility.

At all times and for each conformity assessment procedure and each kind or category of products in relation to which it has been notified, a conformity assessment body shall have at its disposal the necessary:

(a) personnel with technical knowledge and sufficient and appropriate experience to perform the conformity assessment tasks;

(b) descriptions of procedures in accordance with which conformity assessment is carried out, ensuring the transparency and the ability of reproduction of those procedures. It shall have appropriate policies and procedures in place that distinguish between tasks it carries out as a notified body and other activities;

2. Un organisme d'évaluation de la conformité est constitué en vertu du droit national d'un État membre et possède la personnalité juridique.

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

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

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

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

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

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

6. Un organisme d'évaluation de la conformité est capable d'exécuter toutes les tâches d'évaluation de la conformité qui lui ont été assignées conformément aux annexes III à VII et à l'annexe IX et pour lesquelles il a été notifié, que ces tâches soient exécutées par lui-même ou en son nom et sous sa responsabilité.

En toutes circonstances et pour chaque procédure d'évaluation de la conformité et tout type ou toute catégorie de produits pour lesquels il est notifié, l'organisme d'évaluation de la conformité dispose à suffisance:

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

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

(c) procedures for the performance of activities which take due account of the size of an undertaking, the sector in which it operates, its structure, the degree of complexity of the product technology in question and the mass or serial nature of the production process.

A conformity assessment body shall have the means necessary to perform the technical and administrative tasks connected with the conformity assessment activities in an appropriate manner and shall have access to all necessary equipment or facilities.

7. The personnel responsible for carrying out conformity assessment tasks shall have the following:

(a) sound technical and vocational training covering all the conformity assessment activities in relation to which the conformity assessment body has been notified;

(b) satisfactory knowledge of the requirements of the assessments they carry out and adequate authority to carry out those assessments;

(c) appropriate knowledge and understanding of the essential health and safety requirements set out in Annex II, of the applicable harmonised standards, of the relevant provisions of Union harmonisation legislation and of national legislation;

(d) the ability to draw up certificates, records and reports demonstrating that assessments have been carried out.

8. The impartiality of the conformity assessment bodies, their top level management, and of the personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks shall be guaranteed.

The remuneration of the top level management and personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks of a conformity assessment body shall not depend on the number of assessments carried out or on the results of those assessments.

9. Conformity assessment bodies shall take out liability insurance unless liability is assumed by the State in accordance with national law, or the Member State itself is directly responsible for the conformity assessment.

10. The personnel of a conformity assessment body shall observe professional secrecy with regard to all information obtained in carrying out their tasks under Annexes III to VII and Annex IX or any provision of national law giving effect to it, except in relation to the competent authorities of the Member State in which its activities are carried out. Proprietary rights shall be protected.

11. Conformity assessment bodies shall participate in, or ensure that their personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks are informed of, the relevant standardisation activities and the activities of the notified body coordination group established under the relevant Union harmonisation legislation and shall apply as general guidance the administrative decisions and documents produced as a result of the work of that group.

§ 101 Requirements relating to notified bodies

Article 21 of the ATEX Directive 2014/34/EU defines the criteria that notified bodies must fulfil. Bodies which are able to provide proof of their conformity with such criteria by presenting to their notifying authorities a certificate of accreditation and evidence that all additional requirements

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

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

7. Le personnel chargé des tâches d'évaluation de la conformité possède:

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

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

c) une connaissance et une compréhension adéquates des exigences essentielles de santé et de sécurité énoncées à l'annexe II, des normes harmonisées applicables, des dispositions pertinentes de la législation d'harmonisation de l'Union et de la législation nationale;

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

8. L'impartialité des organismes d'évaluation de la conformité, de leurs cadres supérieurs et du personnel chargé d'effectuer les tâches d'évaluation de la conformité est garantie.

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

9. Les organismes d'évaluation de la conformité souscrivent une assurance couvrant leur responsabilité civile, à moins que cette responsabilité ne soit couverte par l'État sur la base du droit national ou que l'évaluation de la conformité ne soit effectuée sous la responsabilité directe de l'État membre.

10. Le personnel d'un organisme d'évaluation de la conformité est lié par le secret professionnel pour toutes les informations dont il prend connaissance dans l'exercice de ses fonctions dans le cadre des annexes III à VII et de l'annexe IX ou de toute disposition de droit national leur donnant effet, sauf à l'égard des autorités compétentes de l'État membre où il exerce ses activités. Les droits de propriété sont protégés.

11. Les organismes d'évaluation de la conformité participent aux activités de normalisation pertinentes et aux activités du groupe de coordination des organismes notifiés établi en application de la législation d'harmonisation de l'Union applicable, ou veillent à ce que leur personnel chargé d'effectuer les tâches d'évaluation de la conformité en soit informé, et appliquent comme lignes directrices les décisions et les documents administratifs résultant du travail de ce groupe.

§ 101 Exigences applicables aux organismes notifiés

L'Article 21 de la directive ATEX 2014/34/UE définit les critères que les organismes notifiés doivent accomplir. Les organismes qui peuvent fournir la preuve de leur conformité à de tels critères en présentant à leurs autorités notifiantes un certificat d'accréditation et la démonstration

have been met, or other means of documentary proof, are considered notifiable and in this respect they conform to Article 21 of the Directive.

Notified bodies are designated to assess conformity with the essential health and safety requirements of the Directive, and to ensure consistent technical application of these requirements according to the relevant procedures in the Directive. The notified bodies must have appropriate facilities and technical staff that enable them to carry out technical and administrative tasks related to conformity assessment. They must also apply appropriate procedures of quality control in relation to such services provided. Manufacturers are free to choose any notified body that has been designated to carry out the conformity assessment procedure in question according to the Directive.

A notified body wishing to offer services according to several conformity assessment procedures must fulfil the relevant requirements for the respective tasks, and this has to be assessed according to the requirements for each different procedure in question. However, a notified body does not need to be qualified to cover all products falling within the scope of the Directive, but may be notified for a defined range of products only.

Notified bodies must have appropriate structures and procedures to ensure that the conduct of conformity assessment and the issuing of certificates are subject to a review process. Relevant procedures must, in particular, cover obligations and responsibilities in relation to suspension and withdrawal of certificates, requests addressed to the manufacturer to take corrective measures, and reporting to the competent authority.

Article 22
Presumption of conformity of notified bodies

Where a conformity assessment body demonstrates its conformity with the criteria laid down in the relevant harmonised standards or parts thereof the references of which have been published in the *Official Journal of the European Union*, it shall be presumed to comply with the requirements set out in Article 21 in so far as the applicable harmonised standards cover those requirements.

§ 102 Presumption of conformity of notified bodies

Relevant European harmonised standards provide useful and appropriate mechanisms towards presumption of conformity of notified bodies to the criteria set out in Article 21 of the Directive. However, this does not rule out the possibility that bodies not conforming to the harmonised standards may be notified, on the grounds that compliance is obligatory only with respect to the criteria set out in Article 21 to the Directive. It should also be noted that, where applicable, additional requirements including those set out in relevant sectoral schemes, are essential to carry out a specific conformity assessment activity.

que toutes les exigences supplémentaires ont été remplies, ou tout autre moyen de preuve documentaire, sont considérés comme notifiables et à cet égard ils se conforment à l'Article 21 de la Directive.

Les organismes notifiés sont désignés afin d'évaluer la conformité aux exigences essentielles et d'assurer l'application technique conforme de ces exigences en vertu des procédures appropriées contenues dans la directive. Les organismes notifiés doivent disposer d'installations appropriées et de personnel technique adéquat leur permettant d'exécuter les tâches techniques et administratives liées à l'évaluation de la conformité. De même, ils doivent appliquer les procédures appropriées de contrôle de la qualité à l'égard des services fournis. Les fabricants sont libres de choisir un organisme notifié parmi ceux qui ont été désignés pour appliquer la procédure d'évaluation de la conformité en question selon la directive.

Un organisme notifié souhaitant offrir ses services en vertu de plusieurs procédures d'évaluation de la conformité doit répondre aux exigences appropriées pour les tâches respectives, et leur évaluation doit être effectuée au regard des exigences de chacune des procédures concernées. Toutefois, étant donné que le champ d'application d'une grande partie de la législation d'harmonisation technique peut être relativement large et hétérogène, un organisme n'a nul besoin d'être qualifié pour l'ensemble des produits relevant du champ d'application de la directive, mais peut être notifié uniquement pour une gamme bien définie de produits.

Les organismes notifiés doivent disposer des structures et des procédures appropriées à même de garantir que le déroulement de l'évaluation de la conformité et la délivrance des attestations font l'objet d'une procédure de révision. Les procédures appropriées doivent, notamment, couvrir les obligations et les responsabilités en matière de suspension et de retrait des attestations, les demandes invitant le fabricant à prendre des mesures correctives, et les rapports transmis à l'autorité compétente.

Article 22
Présomption de conformité des organismes notifiés

Lorsqu'un organisme d'évaluation de la conformité démontre sa conformité avec les critères énoncés dans les normes harmonisées concernées, ou dans des parties de ces normes, dont les références ont été publiées au *Journal officiel de l'Union européenne*, il est présumé répondre aux exigences énoncées à l'article 21 dans la mesure où les normes harmonisées applicables couvrent ces exigences.

§ 102 Présomption de conformité des organismes notifiés

Les normes harmonisées européennes concernées fournissent les mécanismes utiles et appropriés de la présomption de la conformité des organismes notifiés aux critères listés à l'Article 21 de la directive. Cependant, ceci ne retire pas la possibilité à ce que des organismes ne se conformant pas aux normes harmonisées soit notifiés, parce que la conformité est uniquement obligatoire en ce qui concerne les critères présentés à l'Article 21 de la directive. Il devrait également noter que, le cas échéant, les exigences supplémentaires comprenant ceux présentées aux plans sectoriels appropriés, sont essentielles pour effectuer une activité particulière d'évaluation de la conformité

Article 23
Subsidiaries of and subcontracting by notified bodies

1. Where a notified body subcontracts specific tasks connected with conformity assessment or has recourse to a subsidiary, it shall ensure that the subcontractor or the subsidiary meets the requirements set out in Article 21 and shall inform the notifying authority accordingly.

2. Notified bodies shall take full responsibility for the tasks performed by subcontractors or subsidiaries wherever these are established.

3. Activities may be subcontracted or carried out by a subsidiary only with the agreement of the client.

4. Notified bodies shall keep at the disposal of the notifying authority the relevant documents concerning the assessment of the qualifications of the subcontractor or the subsidiary and the work carried out by them under Annexes III to VII and Annex IX.

§ 103 Subsidiaries of and subcontracting by notified bodies

In order to comply with the provisions of Article 23 of the ATEX Directive 2014/34/EU, notified bodies are to keep a register of any subcontracting or subsidiarity to allow effective monitoring by the responsible Member State in order to ensure activities are being conducted properly. The register is to be updated systematically. The register contains information about the name and location of the subcontractor or the subsidiary, the nature and scope of work undertaken, the results of regular evaluations of the subcontractor, or the subsidiary including evidence that details of tasks are monitored as well as evidence that the subcontractor or the subsidiary is competent and maintains competence for the tasks specified and evidence that a direct private law contract exists.

A notified body may engage experts in support of its assessment activities but the experts' activities are to be controlled as if the expert were directly employed by the notified body under the same contractual obligations and operate within the notified body's own quality system.

The European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) (*see section* ***§ 117***) has concurred that further (serial) sub-contracting by any sub-contractor is strictly prohibited.

Although assessment can be sub-contracted including assessment against the relevant essential health and safety requirements, the notified body remains entirely responsible for the whole operation and shall safeguard impartiality and operational integrity.

Procedures for reviewing and accepting the work of any subcontractor or subsidiary will ensure that the subcontractor or the subsidiary has not offered or provided consultancy or advice to the manufacturer, supplier, authorised representative or their commercial competitor with respect to the design, construction, marketing or maintenance of the products which are the subject of the subcontracted task.

Article 23
Filiales et sous-traitants des organismes notifiés

1. Lorsqu'un organisme notifié sous-traite certaines tâches spécifiques dans le cadre de l'évaluation de la conformité ou a recours à une filiale, il s'assure que le sous-traitant ou la filiale répond aux exigences énoncées à l'article 21 et informe l'autorité notifiante en conséquence.

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

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

4. Les organismes notifiés tiennent à la disposition de l'autorité notifiante les documents pertinents concernant l'évaluation des qualifications du sous-traitant ou de la filiale et le travail exécuté par celui-ci ou celle-ci en vertu des annexes III à VII et de l'annexe IX.

§ 103 Filiales et sous-traitants des organismes notifiés

Afin de se conformer aux dispositions de l'Article 23 de la directive ATEX 2014/34/UE, les organismes notifiés doivent tenir à jour un registre de toute sous-traitance ou activité réalisée dans les filiales pour permettre la surveillance par l'État membre responsable afin d'assurer que les activités sont conduites correctement. Le registre doit être mis à jour systématiquement. Le registre contient des informations sur le nom et emplacement du sous-traitant ou de la filiale, la nature et le volume de travaux entrepris, les résultats des évaluations régulières du sous-traitant, ou de la filiale comprenant des preuves des détails des tâches qui sont surveillés aussi bien que des preuves que le sous-traitant ou la filiale est compétent et qu'il maintient sa compétence pour les tâches spécifiques et les preuves qu'un contrat direct de droit privé existe.

Un organisme notifié peut engager des experts afin d'appuyer ses activités d'évaluation mais les activités de ces experts doivent être contrôlées comme si ces experts étaient directement employés par l'organisme notifié sous les mêmes obligations contractuelles et doivent travailler en respectant le système de qualité de l'organisme notifié.

Le groupe des organismes notifié européen ATEX (ExNBG) (*voir le paragraphe* ***§ 117***) s'est accordé que la sous-traitance par n'importe quel sous-traitant est strictement interdite.

Bien que l'évaluation puisse être sous-traitée comprenant l'évaluation vis-à-vis des exigences essentielles de santé et sécurité appropriées, l'organisme notifié demeure entièrement responsable de l'ensemble et devra être garant de l'impartialité et l'intégrité opérationnelle.

Les procédures de relecture et d'acceptation du travail fourni par n'importe quel sous-traitant ou filiale devra assurer que le sous-traitant ou la filiale n'a pas offert ou fournit de consultation ou conseil au fabricant, au fournisseur, au mandataire ou à leur concurrent commercial en ce qui concerne la conception, la construction, la vente ou la maintenance des produits qui sont le sujet de la tâche sous-traitée.

Article 24
Application for notification

1. A conformity assessment body shall submit an application for notification to the notifying authority of the Member State in which it is established.

2. The application for notification shall be accompanied by a description of the conformity assessment activities, the conformity assessment module or modules and the product or products for which that body claims to be competent, as well as by an accreditation certificate, where one exists, issued by a national accreditation body attesting that the conformity assessment body fulfils the requirements laid down in Article 21.

3. Where the conformity assessment body concerned cannot provide an accreditation certificate, it shall provide the notifying authority with all the documentary evidence necessary for the verification, recognition and regular monitoring of its compliance with the requirements laid down in Article 21.

Article 25
Notification procedure

1. Notifying authorities may notify only conformity assessment bodies which have satisfied the requirements laid down in Article 21.

2. They shall notify the Commission and the other Member States using the electronic notification tool developed and managed by the Commission.

3. The notification shall include full details of the conformity assessment activities, the conformity assessment module or modules and the product or products concerned and the relevant attestation of competence.

4. Where a notification is not based on an accreditation certificate as referred to in Article 24(2), the notifying authority shall provide the Commission and the other Member States with documentary evidence which attests to the conformity assessment body's competence and the arrangements in place to ensure that that body will be monitored regularly and will continue to satisfy the requirements laid down in Article 21.

5. The body concerned may perform the activities of a notified body only where no objections are raised by the Commission or the other Member States within two weeks of a notification where an accreditation certificate is used or within two months of a notification where accreditation is not used.

Only such a body shall be considered a notified body for the purposes of this Directive.

6. The notifying authority shall notify the Commission and the other Member States of any subsequent relevant changes to the notification.

§ 104 Application for notification and notification procedure

The New Legislative Framework from Decision No 768/2008/EC established detailed requirements for notified bodies and national authorities concerning, on one hand, the application for notification and the notification procedure.

See also § 5.3. "Notification" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 24
Demande de notification

1. Un organisme d'évaluation de la conformité soumet une demande de notification à l'autorité notifiante de l'État membre dans lequel il est établi.

2. La demande de notification est accompagnée d'une description des activités d'évaluation de la conformité, du ou des modules d'évaluation de la conformité et du ou des produits pour lesquels cet organisme se déclare compétent, ainsi que d'un certificat d'accréditation, lorsqu'il existe, délivré par un organisme national d'accréditation qui atteste que l'organisme d'évaluation de la conformité remplit les exigences énoncées à l'article 21.

3. Lorsque l'organisme d'évaluation de la conformité ne peut produire un certificat d'accréditation, il présente à l'autorité notifiante toutes les preuves documentaires nécessaires à la vérification, à la reconnaissance et au contrôle régulier de sa conformité aux exigences énoncées à l'article 21.

Article 25
Procédure de notification

1. Les autorités notifiantes ne peuvent notifier que les organismes d'évaluation de la conformité qui ont satisfait aux exigences énoncées à l'article 21.

2. Elles les notifient à la Commission et aux autres États membres à l'aide de l'outil de notification électronique mis au point et géré par la Commission.

3. La notification comprend des informations complètes sur les activités d'évaluation de la conformité, le ou les modules d'évaluation de la conformité et le ou les produits concernés, ainsi que l'attestation de compétence correspondante.

4. Lorsqu'une notification n'est pas fondée sur le certificat d'accréditation visé à l'article 24, paragraphe 2, l'autorité notifiante fournit à la Commission et aux autres États membres les preuves documentaires qui attestent la compétence de l'organisme d'évaluation de la conformité et les dispositions en place pour garantir que cet organisme sera régulièrement contrôlé et continuera à satisfaire aux exigences énoncées à l'article 21.

5. L'organisme concerné ne peut effectuer les activités propres à un organisme notifié que si aucune objection n'est émise par la Commission ou les autres États membres dans les deux semaines qui suivent la notification si un certificat d'accréditation est utilisé, ou dans les deux mois qui suivent la notification en cas de non-recours à l'accréditation.

Seul un tel organisme est considéré comme un organisme notifié aux fins de la présente directive.

6. L'autorité notifiante avertit la Commission et les autres États membres de toute modification pertinente apportée ultérieurement à la notification.

§ 104 Demande de notification et procédure de notification

Le nouveau cadre législatif de la décision n°768/2008/CE a établi les exigences détaillées pour les organismes notifiés et des administrations nationales au sujet de, d'une part, l'application pour la notification et la procédure de notification.

Voir également le paragraphe § 5.3. La « Notification » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 26
Identification numbers and lists of notified bodies

1. The Commission shall assign an identification number to a notified body.

It shall assign a single such number even where the body is notified under several Union acts.

2. The Commission shall make publicly available the list of the bodies notified under this Directive, including the identification numbers that have been assigned to them and the activities for which they have been notified.

The Commission shall ensure that the list is kept up to date.

§ 105 Identification numbers and lists of notified bodies. The NANDO database

When a body is notified for the first time under Union harmonisation legislation, the European Commission assign to it an identification number, in the format "NB xxxx" (4-digits correlative number).

For information purposes, the lists of notified bodies are made publicly available by the Commission on a specific database on its EUROPA server, called NANDO ("New Approach Notified and Designated Organisations" information system), available on http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/index.cfm.

The lists are updated as and when the notifications are published, and the website is refreshed daily to keep it up-to-date.

See also § 5.3.3. "Publication by the Commission - the NANDO web site" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 27
Changes to notifications

1. Where a notifying authority has ascertained or has been informed that a notified body no longer meets the requirements laid down in Article 21, or that it is failing to fulfil its obligations, the notifying authority shall restrict, suspend or withdraw notification as appropriate, depending on the seriousness of the failure to meet those requirements or fulfil those obligations. It shall immediately inform the Commission and the other Member States accordingly.

2. In the event of restriction, suspension or withdrawal of notification, or where the notified body has ceased its activity, the notifying Member State shall take appropriate steps to ensure that the files of that body are either processed by another notified body or kept available for the responsible notifying and market surveillance authorities at their request.

Article 26
Numéros d'identification et listes d'organismes notifiés

1. La Commission attribue un numéro d'identification à chaque organisme notifié.

Elle attribue un seul numéro, même si l'organisme est notifié au titre de plusieurs actes de l'Union.

2. La Commission rend publique la liste des organismes notifiés au titre de la présente directive, avec les numéros d'identification qui leur ont été attribués et les activités pour lesquelles ils ont été notifiés.

La Commission veille à ce que la liste soit tenue à jour.

§ 105 Numéros d'identification et listes de organismes notifiés. La base de données de NANDO

Quand un organisme est notifié pour la première fois au titre de la législation d'harmonisation de l'Union, la Commission Européenne lui assignent un numéro d'identification, dans le format « ON xxxx » (nombre à 4 chiffres consécutif).

Pour information, les listes de organismes notifiés sont rendues publiques - disponibles par la Commission sur une base de données particulière sur son serveur EUROPA, appelé NANDO (système d'information des « Organismes notifiés et désignés selon la nouvelle approche »), disponible sur http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/index.cfm.

Les listes sont mises à jour au fur et à mesure que les notifications sont publiés, et le site Web est régénéré quotidiennement afin de le maintenir à jour.

Voir également le paragraphe § 5.3.3. « Publication par la Commission — le site web du système NANDO » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 27
Modifications apportées aux notifications

1. Lorsqu'une autorité notifiante a établi ou a été informée qu'un organisme notifié ne répondait plus aux exigences énoncées à l'article 21, ou qu'il ne s'acquittait pas de ses obligations, elle soumet à des restrictions, suspend ou retire la notification, selon la gravité du non-respect de ces exigences ou du manquement à ces obligations. Elle en informe immédiatement la Commission et les autres États membres.

2. En cas de restriction, de suspension ou de retrait d'une notification, ou lorsque l'organisme notifié a cessé ses activités, l'État membre notifiant prend les mesures qui s'imposent pour faire en sorte que les dossiers dudit organisme soient traités par un autre organisme notifié ou tenus à la disposition des autorités notifiantes et des autorités de surveillance du marché compétentes qui en font la demande.

§ 106 Changes to notification

In case of changes to notifications, the relevant national authority must substantially follow the same procedure for notification with regard to information to the Commission and the other EU Member States, in order to keep duly updated the list of notified bodies.

See also § 5.3.4. " *Monitoring of the competence of notified bodies - suspension* ~~Suspension~~ - withdrawal - appeal" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 28
Challenge of the competence of notified bodies

1. The Commission shall investigate all cases where it doubts, or doubt is brought to its attention regarding, the competence of a notified body or the continued fulfilment by a notified body of the requirements and responsibilities to which it is subject.

2. The notifying Member State shall provide the Commission, on request, with all information relating to the basis for the notification or the maintenance of the competence of the notified body concerned.

3. The Commission shall ensure that all sensitive information obtained in the course of its investigations is treated confidentially.

4. Where the Commission ascertains that a notified body does not meet or no longer meets the requirements for its notification, it shall adopt an implementing act requesting the notifying Member State to take the necessary corrective measures, including withdrawal of notification if necessary.

That implementing act shall be adopted in accordance with the advisory procedure referred to in Article 39(2).

§ 107 Challenge of the competence of notified bodies

The New Legislative Framework as in Decision No 768/2008/EC establishes the possibility to raise objections concerning a notified body, its competence and its activities. In such cases, the Commission has to carry out an investigation and, when the results demonstrate that a notified body does not meet or no longer meets the requirements for its notification, the Commission will adopt an implementing act (as an "Implementing Commission Decision") requesting the notifying Member State to take the necessary corrective measures, including withdrawal of notification if necessary.

§ 106 Modifications apportées aux notifications

En cas de modifications des notifications, l'administration nationale appropriée doit sensiblement suivre la même procédure que pour la notification en ce qui concerne l'information à la Commission et aux autres États membres de l'UE, afin de garder dûment à jour la liste de organismes notifiés.

Voir également le paragraphe § 5.3.4. « Contrôle de la compétence des organismes notifiés — Suspension — Retrait — Appel » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 28
Contestation de la compétence des organismes notifiés

1. La Commission enquête sur tous les cas dans lesquels elle nourrit des doutes ou est avertie de doutes quant à la compétence d'un organisme notifié ou au fait qu'il continue à remplir les exigences qui lui sont applicables et à s'acquitter des responsabilités qui lui incombent.

2. L'État membre notifiant communique à la Commission, sur demande, toutes les informations relatives au fondement de la notification ou au maintien de la compétence de l'organisme notifié concerné.

3. La Commission s'assure que toutes les informations sensibles obtenues au cours de ses enquêtes sont traitées de manière confidentielle.

4. Lorsque la Commission établit qu'un organisme notifié ne répond pas ou ne répond plus aux exigences relatives à sa notification, elle adopte un acte d'exécution demandant à l'État membre notifiant de prendre les mesures correctives qui s'imposent, y compris le retrait de la notification si nécessaire.

Cet acte d'exécution est adopté en conformité avec la procédure consultative visée à l'article 39, paragraphe 2.

§ 107 Contestation de la compétence des organismes notifiés

Le nouveau cadre législatif comme dans la décision n°768/2008/CE établit la possibilité pour formuler des objections au sujet d'un organisme notifié, de sa compétence et de ses activités. En pareil cas, la Commission doit effectuer une enquête et, quand les résultats expliquent qu'un organisme notifié ne répond pas ou ne répond plus aux exigences de sa notification, la Commission adoptera un acte d'exécution (en tant que « Décision d'exécution de la Commission ») invitant l'État membre ayant notifié de prendre les mesures correctives nécessaires, y compris la suppression de la notification s'il y a lieu.

Article 29
Operational obligations of notified bodies

1. Notified bodies shall carry out conformity assessments in accordance with the conformity assessment procedures provided for in Annexes III to VII and Annex IX.

2. Conformity assessments shall be carried out in a proportionate manner, avoiding unnecessary burdens for economic operators. Conformity assessment bodies shall perform their activities taking due account of the size of an undertaking, the sector in which it operates, its structure, the degree of complexity of the product technology in question and the mass or serial nature of the production process.

In so doing they shall nevertheless respect the degree of rigour and the level of protection required for the compliance of the product with the requirements of this Directive.

3. Where a notified body finds that the essential health and safety requirements set out in Annex II or corresponding harmonised standards or other technical specifications have not been met by a manufacturer, it shall require that manufacturer to take appropriate corrective measures and shall not issue a certificate of conformity.

4. Where, in the course of the monitoring of conformity following the issue of a certificate, a notified body finds that a product no longer complies, it shall require the manufacturer to take appropriate corrective measures and shall suspend or withdraw the certificate if necessary.

5. Where corrective measures are not taken or do not have the required effect, the notified body shall restrict, suspend or withdraw any certificates, as appropriate.

§ 108 Operational obligations of notified bodies

The operational obligations of notified bodies when performing their activities are listed in detail in the New Legislative Framework as from Decision No 768/2008/EC.

§ 109 Documents issued by the notified body

A body notified under Directive 2014/34/EU issues the following documents according to the provisions of the relevant conformity assessment procedures:

- EU-type examination certificate.
- Product and production quality assurance notification.
- Conformity to type notification.
- Product verification, certificate of conformity.
- Unit verification, certificate of conformity.

These documents need not accompany the product.

It is not possible to issue an EU-type examination certificate for products of category 2 non-electrical equipment and of category 3, as mentioned in Article 13(1)(b)(ii) and 13(1)(c). Further, it is also not permissible to list such products on an EU-type examination certificate issued for products of categories other than these. This is because an EU-type examination certificate is an attestation that the products listed on it have undergone the necessary conformity assessment procedures that result in the issuing of an EU-type examination certificate; it is not necessary for such products to undergo such conformity assessment procedures.

Article 29
Obligations opérationnelles des organismes notifiés

1. Les organismes notifiés réalisent les évaluations de la conformité dans le respect des procédures d'évaluation de la conformité prévues aux annexes III à VII et à l'annexe IX.

2. Les évaluations de la conformité sont effectuées de manière proportionnée, en évitant d'imposer des charges inutiles aux opérateurs économiques. Les organismes d'évaluation de la conformité accomplissent leurs activités en tenant dûment compte de la taille des entreprises, du secteur dans lequel elles exercent leurs activités, de leur structure, du degré de complexité de la technologie du produit en question et de la nature en masse, ou série, du processus de production.

Ce faisant, cependant, ils respectent le degré de rigueur et le niveau de protection requis pour la conformité des produits avec les exigences de la présente directive.

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

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

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

§ 108 Obligations opérationnelles des organismes notifiés

Les obligations opérationnelles des organismes notifiés quand ils réalisent leurs activités sont mentionnées en détail dans le nouveau cadre législatif comme dans la décision n°768/2008/CE.

§ 109 Documents émis par l'organisme notifié

Un organisme notifié au titre de la directive 2014/34/UE émet les documents suivants selon les dispositions des procédures appropriées d'évaluation de la conformité :

- Attestation d'examen UE de type.
- Notification d'assurance qualité produit et de production.
- Notification de conformité au type.
- Vérification de produit, certificat de conformité.
- Vérification à l'unité, certificat de conformité.

Ces documents n'ont pas besoin d'accompagner le produit.

Il n'est pas possible de délivrer une attestation d'examen UE de type pour des produits tels que des appareils non-électrique de catégorie 2 et des appareils de catégorie 3, tels que mentionnés à l'Article 13, paragraphe 1, point b, alinéa (ii) et l'Article 13, paragraphe 1, point c. De plus, il n'est également pas permis de mentionner de tels produits sur une attestation d'examen UE de type délivré pour des produits de catégories autres que ces derniers. C'est parce qu'une attestation d'examen UE de type est une attestation que les produits ci-mentionnés ont subi les procédures nécessaires d'évaluation de la conformité qui ont pour conséquence la délivrance

Where a single item is covered by more than one category, it may be permissible to issue an EU-type examination certificate. Under such circumstances, these items need to comply with the highest applicable conformity assessment requirements. If this requirement results in an EU-type examination certificate being issued, these products are permitted to be listed on an EU-type examination certificate.

A typical example of this is found in the semiconductor fabrication industry where a high vacuum pump is used to extract hydrogen but cannot meet the physical clearances necessary to justify category 2. Category 3 is adequate for the process as the pump is normally filled with pure hydrogen at low pressure, so there is no ignition risk except during the very brief transitions between operation and non-operation.

In this case, it is only the electrical part that is truly subject to EU-type examination but it is already established that a mechanical part can be considered along with the electrical part if they are integral with each other, rather than a mere assembly.

In such cases, it is not unreasonable to mention such items in the same set of documentation i.e. the products have an EU-type examination certificate issued for them.

However, where the products are discrete items e.g. two different type categories of a hand-held radio, one of which is category 2 and the other category 3, a single EU-type examination certificate should never be issued; the category 3 products should be listed on a separate document that in no way implied it was an EU-type examination certificate. The same should be true for components of items.

However, the voluntary issue of a certificate for products that are not permitted to be listed on an EU-type examination certificate is possible. The certification body may not give an indication on the certificate that it is a notified body because it would not be acting in that capacity. Therefore, the number of the notified body must not be affixed. Further, it is not permissible to affix the CE marking to such certificates.

§ 110 Provision of evaluation and test results with EU-type examination certificates

Although being a separate document, the report describing how the equipment fulfils the essential health and safety requirements of the Directive is considered to be integral to the provision of a certificate. Evaluation and test results supporting the decision to issue an EU-type examination certificate should accompany the certificate from the notified body to the manufacturer.

§ 111 Acceptance of test results of manufacturers by a notified body

Test reports can be a part of the technical documentation the manufacturer has to present to the notified body and the latter may take them into consideration appropriately.

Concerning safety relevant aspects in connection with Annex III (EU-type examination) and Annexes V (Product verification) and IX (Unit verification) to Directive 2014/34/EU, a notified

d'une attestation d'examen UE de type ; il n'est pas nécessaire que de tels produits subissent de telles procédures d'évaluation de conformité.

Quand un élément unique est couvert par plus d'une catégorie, il peut être permis de délivrer une attestation d'examen UE de type. Dans de telles circonstances, ces éléments doivent être conformes aux exigences applicables d'évaluation de la conformité les plus élevées. Si cette exigence a comme conséquence la délivrance d'une attestation d'examen UE de type, ces produits sont autorisés d'être mentionnés sur une attestation d'examen UE de type.

Un exemple typique de ceci est trouvé dans l'industrie de fabrication de semi-conducteur où une pompe à vide poussé est utilisée pour extraire l'hydrogène mais ne peut pas rencontrer les distances de séparation physiques nécessaires pour justifier de la catégorie 2. La catégorie 3 est adéquat pour le procédé du fait que la pompe est normalement remplie avec de l'hydrogène pur à basse pression, de ce fait il n'y a aucun risque d'inflammation excepté pendant les transitions très brèves entre l'exécution et le non-fonctionnement.

Dans ce cas, c'est uniquement la partie électrique qui est vraiment sujette à l'examen UE de type mais il est communément admis que la partie mécanique peut être considérée avec la partie électrique s'ils sont intégraux les uns avec les autres, plutôt qu'un simple assemblage.

En pareil cas, il n'est pas déraisonnable de mentionner que de tels éléments dans le même ensemble de documentation c.-à-d. les produits ont une attestation d'examen UE de type délivré pour eux.

Cependant, quand les produits sont d'éléments distincts, par exemple : deux catégories de type différent d'une radio portative, l'un d'entre eux est de catégorie 2 et l'autre de catégorie 3, une seule attestation d'examen UE de type ne devrait jamais être émise ; les produits de catégorie 3 devraient être énumérés dans un document distinct qui ne doit en aucun cas être indiquée en tant qu'attestation d'examen UE de type. La même chose devrait être le cas pour des composants des éléments.

Cependant, la délivrance volontaire d'une attestation pour les produits qui ne sont pas autorisés pour être mentionnés dans une attestation d'examen UE de type est possible. L'organisme de certification peut ne pas donner une indication sur l'attestation que celle-ci est établie par un organisme notifié parce qu'il n'agit pas en tant que tel. De ce fait, le numéro de l'organisme notifié ne doit pas être apposé. De plus, il n'est pas permis d'apposer le marquage CE sur de tels certificats.

§ 110 Fourniture d'évaluation et de résultats de test avec des attestations d'examen UE de type

Bien qu'étant un document distinct, le rapport décrivant comment l'appareil remplit les exigences essentielles de santé et sécurité de la directive est considéré être intégral à la fourniture de l'attestation. L'évaluation et les résultats d'essais supportant la décision de délivrer une attestation d'examen UE de type devraient accompagner le certificat de l'organisme notifié et être remis au fabricant.

§ 111 Acceptation des résultats d'essai des fabricants par un organisme notifié

Les rapports des essais peuvent être une partie de la documentation technique que le fabricant doit présenter à l'organisme notifié et ce dernier peut les prendre en compte à juste titre.

En ce qui concerne les aspects relatifs à la sécurité en lien avec l'Annexe III (examen UE de type) et les Annexes V (Vérification sur produit) et IX (Vérification à l'unité) de la directive 2014/34/UE,

body's independent and transparent intervention vis-à-vis the client and all interested parties (e.g. Member States, European Commission, manufacturers, other notified bodies) is required legally. Therefore a notified body only may accept test reports of manufacturers under certain conditions. The requirements included in the standard EN ISO/IEC 17025 *General requirements for the competence of testing and calibration laboratories (ISO/IEC 17025)* shall be used as basis for acceptance of test results.

The notified body has to state the acceptance of test results in his test report. In any case the notified body remains fully responsible for accepted test results and for the EU-type examination certificate (Annex III) or the certificate of conformity (Annexes V and IX) based on them.

§ 112 *Minimum content of a European standardised ATEX test and assessment report*

The term "test report" is used in a twofold way. In fact certification in scope of the Directive 2014/34/EU is based on three levels of reports:

- test in a laboratory, for example the measurement of a temperature, called "test report";
- assessment to the requirements of harmonised standards, called "assessment report";
- assessment to the essential health and safety requirements of the Directive, called "assessment report", too.

Having the possibility for very different types of test reports to be issued, varying from very poor reports, hardly including any information, to test reports with detailed test and evaluation results, a standardised ATEX assessment report format enables and ensures the following goals:

a) Recognizable as an ATEX assessment report.

b) Specified minimum content.

c) Meeting the requirements for test reports as laid down in EN ISO/IEC 17025 and other applicable standards.

d) Easy to use/integrate with existing formats currently used by all ATEX notified bodies.

e) An ATEX assessment report is only issued if all applicable requirements are met and if all tests have been conducted with positive results (but still allowing waiving tests provided that the reasoning is given in the test report).

a) Recognizable as ATEX assessment report

The ATEX assessment report should be easy to identify as such by manufacturers, Ex notified/certification bodies and any other party as a genuine ATEX assessment report. To realise this, an identical approach could be followed as for the content and format of ATEX Annex III EU-type examination certificates; laid down in ExNB Clarification Sheet No. ExNB/09/340. Another possibility is to just require the use of the wording "ATEX assessment report" (exact wording to be agreed upon) on the cover page of the report; without the need for a standardized template for the ATEX assessment report as has been done for Annex III certificates.

l'intervention transparente et d'un organisme notifié indépendant vis-à-vis de client et de tout ayant droit (tels que l'États membres, la Commission Européenne, les fabricants, et tout autre organisme notifié) est requise légalement. Par conséquent un organisme notifié peut accepter des rapports d'essais de fabricants uniquement sous certaines conditions. Les exigences inclus dans la norme EN ISO/IEC 17025 - *Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais (ISO/IEC 17025)* doivent être utilisés comme base pour l'acceptation des résultats d'essais.

L'organisme notifié doit déclarer l'acceptation des essais dans son rapport d'essais. Dans tous les cas l'organisme notifié demeure entièrement responsable des résultats des essais qu'il a acceptés et de l'attestation d'examen UE de type (Annexe III) ou de l'attestation de conformité (Annexes V et IX) basé sur ces essais.

§ 112 *Contenu minimum d'un rapport ATEX normalisé Européen d'évaluation et d'essai*

Le terme « rapport d'essais » est utilisé à deux égards. En fait dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE le terme « certification » est basée sur trois niveaux de rapports :

- Essai réalisé en laboratoire, par exemple la mesure d'une température, appelée « rapport d'essai » ou « rapport de test »;
- Évaluation des exigences de normes harmonisées, appelées « rapport d'évaluation » ;
- Évaluation des exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive, appelées également « rapport d'évaluation ».

Ayant la possibilité d'émettre des rapports d'essais très différents, pouvant varier de rapport très pauvre à comprenant toutes les informations requises, avec rapports d'essais comprenant des résultats d'essai et d'évaluation détaillés, un modèle de rapport d'évaluation ATEX standardisé permet et assure les objectifs suivants :

a) Reconnaissable comme rapport d'évaluation ATEX.

b) Contenu minimum spécifique.

c) Répondant aux exigences des rapports d'essais tels que définis dans la norme EN ISO/IEC 17025 et d'autres normes applicables.

d) Facile à utiliser, à intégrer avec des modèles existants actuel utilisés par tous les organismes notifiés ATEX.

e) Un rapport d'évaluation ATEX est seulement émis si toutes les exigences applicables sont remplies et que tous les essais ont été effectués avec des résultats positifs (mais il est toujours possible que des résultats négatifs d'essais soient donnés dans le rapport d'essais tout en donnant la raison).

a) Reconnaissable comme rapport d'évaluation ATEX

Le rapport d'évaluation ATEX devrait être facile à identifier par tous fabricants, organismes de certification ou organismes notifiés Ex et n'importe quel autre usager comme un véritable rapport d'évaluation ATEX. Afin de réaliser ceci, une approche identique peut être suivi quant au contenu et au format des attestations d'examen UE de type de l'Annexe III de la directive ATEX ; ceci est défini par la Feuille de Clarification ExNB/09/340 des ExNB. Une Autre possibilité est d'exiger uniquement l'utilisation des mots « rapport d'évaluation ATEX » (des mots précis reste à convenir) sur la page de garde ; sans nécessité pour un modèle standard du rapport d'évaluation d'ATEX comme cela a été fait pour les attestations de l'Annexe III.

b) Specified minimum content

The report shall contain a minimum amount of information that enables manufacturers to easily obtain other local/regional approvals/certificates based on the information in the report and any associated test documentation. An assessment report issued by an ATEX notified body that supports the issue of an EU-type examination shall contain:

- General information about the product, type designation, applicant, manufacturer, types of protection, technical data.
- Technical evaluation of the construction of the equipment. For most types of protection this can be a checklist (Yes / No / Not applicable + remarks) combined with the test documentation that specifies the construction; for intrinsic safety however a descriptive format is usually the best (if not the only) useable format. A detailed assessment narrative that confirms compliance with the standards used to support compliance with the ATEX Directive. For all aspects not covered by harmonised standards or if no standards are used, then the assessment narrative shall confirm compliance with the Directive. Since explosion safety standards are concept standards occasionally some interpretation is involved: the report should make clear how the assessment has been carried out.

- Results of tests:
  - details of tests carried out, relevant information about the test conditions, method and results shall be provided as part of the test report;
  - details of tests that have been waived and the justification for waiving those tests (the standard EN 60079-0 calls for a justification for waiving tests) shall be part of the assessment report;
  - details of tests that have been accepted from other organisations, test laboratories, etc. and a justification for accepting those tests shall be part of the assessment report. If tests are being accepted from other sources, then this should be clear, because the body that produces that data should be scrutinised. It could easily be disguised that test data from unsuitable sources had been used.
  - Routine tests, if any: applicable to the product and agreed upon between the manufacturer and the notified body (applicable standards are EN 80079-34 *Explosive atmospheres – Part 34: Application of quality systems for equipment manufacture (ISO/IEC 80079-34)*, too).

c) Requirements for reporting

An ATEX test report shall meet all requirements for the content of test reports as specified in EN ISO/IEC 17025 *General requirements for the competence of testing and calibration laboratories (ISO/IEC 17025)*. In practice, this should not be any problem for a notified body since all of them conduct and report testing according to EN ISO/IEC 17025.

An ATEX assessment report shall meet all requirements as specified in EN ISO/IEC 17065 Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services (ISO/IEC 17065).

d) Easy to use and integrate by notified bodies

It should be easy to integrate the European standardized ATEX assessment report in the operational procedures and documents used by a notified body. This requires that the format itself

b) Contenu minimum spécifié

Le rapport contiendra un minimum d'information qui permet à des fabricants d'obtenir facilement d'autres approbations/certificats locaux/régionaux basés sur l'information contenue dans le rapport et n'importe quelle documentation d'essai associée. Un rapport d'évaluation émis par un organismes notifiés ATEX à des fins d'émission d'un examen UE de type doit contenir :

- Informations générales relatif au produit, à la désignation du type, au demandeur, au fabricant, aux modes de protection, aux données techniques.
- Évaluation Technique relative à la fabrication de l'appareil. Pour la plupart des modes de protection ceci peut être une check-list (Oui / Non / Non applicable + des remarques) combinée avec la documentation d'essai qui spécifie la construction ; pour la sécurité intrinsèque, il est cependant usuel d'utiliser un schéma descriptif et préférable (mais pas le seul). Une évaluation détaillée et narrative qui confirme la conformité aux normes utilisées afin de supporter la conformité à la directive ATEX. Pour tous les aspects non-couvert par les normes harmonisées ou si aucune norme n'a été utilisée, alors l'évaluation narrative confirmera la conformité à la Directive. Du fait que les normes de sécurité d'explosion sont avant tout des normes de principe il est possible que des interprétations soient appliquées : le rapport devrait faire clairement état de comment l'évaluation a été menée.
- Résultats des essais :
  - le détail des essais effectués, les informations importantes à propos des conditions d'essai, la méthode et les résultats seront fournis en tant qu'élément du rapport d'essais ;
  - le détail des essais qui ont été pris en considération et la justification pour prendre en considération ces essais (la norme EN 60079-0 demande une justification pour prendre en considération des essais) devront faire partie du rapport d'évaluation ;
  - le détails des essais qui proviennent d'autres organismes, d'autres laboratoires d'essai, etc. et la justification d'acceptation de ces essais feront partie du rapport d'évaluation. Si des essais proviennent d'autres sources, alors ceci devrait être clair, parce que l'organisme qui produit ces données devrait être examinée. Il pourrait être facile de masquer que des données d'essais provenant de sources inappropriées avaient été utilisés.
  - Épreuves individuelles, éventuelles : applicable au produit et convenu entre le fabricant et l'organisme notifié (les normes applicables sont la norme EN 80079-34 *Atmosphères explosives – Partie 34: Application des systèmes de qualité pour la fabrication d'équipements (ISO/IEC 80079-34:2011 modifié),* entre autre).

c) Exigences relatives à la rédaction des rapports

Un rapport d'essais ATEX répondra à toutes les exigences relatives au contenu des rapports des essais tels que spécifiés dans la norme EN ISO/IEC 17025 *Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais (ISO/IEC 17025)*. En pratique, ceci ne devrait pas être un problème pour un organisme notifié du fait que tous mènent et consignent les essais selon la norme EN ISO/IEC 17025.

Un rapport d'évaluation ATEX répondra à toutes les exigences comme spécifiées dans la norme EN ISO/IEC 17065 *Évaluation de la conformité -- Exigences pour les organismes certifiant les produits, les procédés et les services (ISO/IEC 17065).*

d) Facile à utiliser et à intégrer par les organismes notifiés

Il devrait être facile d'intégrer le rapport d'évaluation ATEX normalisé Européen dans les procédures opérationnelles et les documents utilisés par un organisme notifié. Cela exige que le

should not be 100% specified in detail, but only to the extent that all parties involved – issuing and receiving notified bodies and manufacturers – know what to find in the test report. So the focus is on the content of the report, not its layout, numbering, etc. This should make it easy to implement the ATEX assessment report in the existing way of working of all individual notified bodies. It should not cause a significant increase (if any) in the costs for the manufacturer to obtain an ATEX certificate.

e) Full report

To avoid any confusion about the expected content of an ATEX assessment report, such a report should only be issued when the product involved meets all applicable requirements and has passed all applicable tests with positive results. An ATEX Assessment Report shall not be issued in case of any negative results or in case that only a part of the applicable requirements (for example IP54 requirements) have been evaluated or tested. This does not preclude the issuance of an ATEX assessment report for an Ex component, certified under a “U” certificate.

If a report with negative results or not fully assessed applicable requirements is given to the manufacturer is must be unambiguous that this is not an ATEX assessment report.

§ 113 Retention of technical documentation

Under Article 13(1)(b)(ii) of the ATEX Directive 2014/34/EU the manufacturer is required to undertake the conformity procedure at Annex VIII and then to carry out the communication of the technical documentation provided for in Annex VIII, point 2, to a notified body, which shall acknowledge receipt of it as soon as possible and shall retain it.

Bodies notified for this procedure should be so according to Article 13(1)(b)(ii) and not to Annex VIII as this latter procedure does not involve a notified body.

The referred technical documentation is not returned to the manufacturer on request (but may be added to), and in general it is retained for a period of 10 (ten) years following the last placing of the product onto the market. The intention is that market surveillance authorities in the different Member States should be given access to this dossier, in cases where there is a need to investigate the design or manufacturing details of a particular product.

With respect to the media used, it is accepted that this technical documentation may be in electronic format so long as it is legible and “readable” over the period concerned.

format lui-même ne devrait pas être spécifié en détail, à 100%, mais seulement dans la mesure où tous les parties concernées - organismes notifiés délivrant et fabricants recevant – savent ce que doit contenir le rapport d’essais. L'accent est donc mis sur le contenu du rapport, non sur sa présentation, sa numérotation, etc... Ceci devrait rendre facile la mise en application le rapport d'évaluation ATEX dans la méthode de travail actuelle de tous les organismes notifiés. Ceci ne devrait pas entraîner d’augmentation significative des coûts d’obtention d’un certificat ATEX pour que le fabricant.

e) Rapport complet

Afin d'éviter toute confusion quant au contenu attendu d'un rapport d'évaluation ATEX, un tel rapport ne devrait être établi que lorsque le produit concerné satisfait à toutes les exigences applicables et a passé avec succès tous les essais applicables. Un rapport d'évaluation ATEX ne doit pas être établi en cas de résultats négatifs ou si une partie seulement des exigences applicables (par exemple les exigences IP54) ont été évaluées ou testées. Ceci n'exclut pas la délivrance d'un rapport d'évaluation ATEX pour un composant Ex, certifié avec un certificat "U".

Si un rapport présentant des résultats négatifs ou n'ayant pas fait l'objet d'une évaluation complète des exigences applicables est remis au fabricant, il doit être clair qu'il ne s'agit pas d'un rapport d'évaluation ATEX.

§ 113 Conservation de la documentation technique

En application de l'article 13, paragraphe 1, point b) ii), de la directive ATEX 2014/34/UE, le fabricant est tenu d'entreprendre la procédure de conformité prévue à l'annexe VIII, puis de procéder à la communication de la documentation technique prévue à l'annexe VIII, point 2, à un organisme notifié, qui en accuse réception dès que possible et la conserve.

Les organismes notifiés pour cette procédure doivent l'être conformément à l'article 13, paragraphe 1, point b) ii), et non à l'annexe VIII, car cette dernière procédure ne concerne pas un organisme notifié.

La documentation technique visée n'est pas renvoyée au fabricant sur demande (mais peut être complétée) et, en général, elle est conservée pendant une période de 10 (dix) ans après la dernière mise sur le marché du produit. L'intention est que les autorités de surveillance du marché des différents États membres aient accès à ce dossier, dans les cas où il est nécessaire d'examiner les détails de la conception ou de la fabrication d'un produit particulier.

En ce qui concerne les supports utilisés, il est admis que cette documentation technique peut être sous format électronique pour autant qu'elle soit compréhensible et "lisible" pendant la période concernée.

Article 30
Appeal against decisions of notified bodies

Member States shall ensure that an appeal procedure against decisions of the notified bodies is available.

§ 114 Appeal against decisions of notified bodies

Decisions taken by notified bodies – in particular concerning issuing or refusing of certificates – must be appealable by manufacturers or any other interested party, through appropriate legal procedures set out by the Member States. This should take into consideration the specific private/civil legal framework in which contractual agreements are stipulated between notified bodies and their customers (manufacturers or their authorised representatives).

Article 31
Information obligation on notified bodies

1. Notified bodies shall inform the notifying authority of the following:

(a) any refusal, restriction, suspension or withdrawal of a certificate;

(b) any circumstances affecting the scope of or conditions for notification;

(c) any request for information which they have received from market surveillance authorities regarding conformity assessment activities;

(d) on request, conformity assessment activities performed within the scope of their notification and any other activity performed, including cross-border activities and subcontracting.

2. Notified bodies shall provide the other bodies notified under this Directive carrying out similar conformity assessment activities covering the same products with relevant information on issues relating to negative and, on request, positive conformity assessment results.

§ 115 Information obligation on notified bodies

Notified bodies have specific information obligations with regard to their activities, to be provided to the notifying authorities by default or on their request.

The wording of Article 31.1(a) makes reference only to "certificates" issued by notified bodies according to the conformity assessment procedures established in the Directive: EU-type examination certificates (Annex III) and certificates of conformity (Annex V, Annex IX). Taking into consideration that notified bodies can issue also other documents – see section § 109 – called "quality assurance notifications" (QAN), to notify to the manufacturer the decision on approval of quality assurance systems (Annex IV, Annex VII), the legal provision should be intended as addressed to the whole range of activities and documents issued by notified bodies when carrying out the relevant conformity assessment procedures. So, the obligation of information of any

Article 30
Recours contre les décisions des organismes notifiés

Les États membres veillent à ce qu'une procédure de recours à l'encontre des décisions des organismes notifiés soit disponible.

§ 114 Recours contre les décisions des organismes notifiés

Les décisions prises par les organismes notifiés - notamment en ce qui concerne la délivrance ou le refus de certificats - doivent pouvoir faire l'objet d'un recours des fabricants ou de toute autre partie intéressée, selon les procédures juridiques appropriées définies par les États membres. Il convient de tenir compte du cadre juridique privé et civil spécifique dans lequel s'inscrivent les accords contractuels entre les organismes notifiés et leurs clients (fabricants ou leurs mandataires / représentants autorisés).

Article 31
Obligation des organismes notifiés en matière d'information

1. Les organismes notifiés communiquent à l'autorité notifiante les éléments suivants:

a) tout refus, restriction, suspension ou retrait d'un certificat;

b) toute circonstance influant sur la portée ou les conditions de la notification;

c) toute demande d'information reçue des autorités de surveillance du marché concernant des activités d'évaluation de la conformité;

d) sur demande, les activités d'évaluation de la conformité réalisées dans le cadre de leur notification et toute autre activité réalisée, y compris les activités et sous-traitances transfrontalières.

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

§ 115 Obligation des organismes notifiés en matière d'information

Les organismes notifiés ont des obligations particulières d'information en ce qui concerne leurs activités, qui doivent être fournies aux autorités notifiantes par défaut ou à leur demande.

Le libellé de l'article 31 paragraphe 1, alinéa (a) ne fait référence qu'aux « certificats » délivrés par les organismes notifiés conformément aux procédures d'évaluation de la conformité prévues par la directive : Attestations d'examen UE de type (Annexe III) et Attestations de conformité (Annexe V, Annexe IX). Étant donné que les organismes notifiés peuvent émettre également d'autres documents - voir paragraphe § 109 - des « Notification d'assurance qualité » appelés (QAN), pour notifier au fabricant la décision approuvant que les systèmes d'assurance qualité (Annexe IV, Annexe VII), la disposition légale doit s'appliquer à toute la gamme des activités et documents délivrés par les organismes notifiés lorsqu'ils effectuent les procédures d'évaluation

refusal, restriction, suspension or withdrawal of a certificate is valid also for the "quality assurance notifications" issued by notified bodies (see also § 5.2.2. "Roles and responsibilities" in "The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules").

Also a notified body which gets knowledge of faulty products, but is neither engaged in the module for EU-type examination nor in a module for surveillance of the manufacturer, should take some action.

If there is no immediate danger, if after contact with the responsible notified body for EU-type examination and with the notified body responsible for surveillance of the production of the faulty product no satisfactory solution after appropriate time is reached, the notified body should inform its own authorities in charge of market surveillance to initiate the adequate measures.

In the case of immediate danger, the notified body should inform its own authority in charge of market surveillance, the notified body for EU-type examination and the notified body for surveillance of the production without delay.

Article 32
Exchange of experience

The Commission shall provide for the organisation of exchange of experience between the Member States' national authorities responsible for notification policy.

§ 116 Exchange of experience

This kind of activity is usually carried out in the framework of the activities of horizontal/inter-sectoral working parties organized by the Commission with Member States representatives, such as the *Internal Market for Products - Market Surveillance Group (IMP-MSG)* and the *Internal Market for Products - Expert ~~Senior Officials~~ Group for Accreditation ~~on Standardisation~~ and Conformity Assessment ~~Policy - Market Surveillance (SOGS-MSG)~~*, as well as within the sectoral Administrative Co-operation Group (ATEX AdCo).

In particular, the ATEX AdCo Group is integrated by representatives of the national authorities of the EU Member States in charge of market surveillance activities. They usually meet twice a year to inform about, discuss and interchange experiences and practices, and to make proposals to be submitted to the working parties under the ATEX Directive 2014/34/EU. Communications take place also through a specific Interest Group on the CIRCABC system.

All these activities receive specific support by the Commission.

de conformité correspondantes. Ainsi, l'obligation d'information de tout refus, restriction, suspension ou retrait d'un certificat est également valable pour les « Notifications d'assurance qualité » émises par les organismes notifiés (voir également § 5.2.2. « Rôles et responsabilités » dans Le « Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits »).

Un organisme notifié qui prend connaissance de produits défectueux, mais qui n'est engagé ni dans le module d'examen UE de type ni dans un module de surveillance du fabricant, devrait également prendre certaines mesures.

S'il n'y a pas de danger immédiat, si, après contact avec l'organisme notifié responsable de l'examen UE de type et avec l'organisme notifié responsable de la surveillance de la production du produit défectueux, aucune solution satisfaisante n'est trouvée après un délai approprié, l'organisme notifié informe ses propres autorités chargées de la surveillance du marché afin de prendre les mesures adéquates.

En cas de danger immédiat, l'organisme notifié doit informer sans délai son autorité responsable de la surveillance du marché, l'organisme notifié pour l'examen de type UE et l'organisme notifié pour la surveillance de la production.

Article 32
Partage d'expérience

La Commission veille à l'organisation du partage d'expérience entre les autorités nationales des États membres responsables de la politique de notification.

§ 116 Partage d'expérience

Ce type d'activité est généralement mené dans le cadre des activités des groupes de travail horizontaux/inter-sectoriels organisés par la Commission avec des représentants des États membres, tels que le groupe "Marché intérieur des produits - Surveillance du marché" (IMP-MSG) et le groupe d'experts - Marché intérieur des produits~~de hauts fonctionnaires sur~~ pour l'accréditation~~la normalisation~~ et l'évaluation de la conformité ~~- Surveillance du marché (SOGS-MSG)~~, ainsi que du groupe de coopération administrative sectorielle (ATEX AdCo).

En particulier, le groupe ATEX AdCo est composé de représentants des autorités nationales des États membres de l'UE en charge des activités de surveillance du marché. Ils se réunissent généralement deux fois par an pour informer, discuter et échanger leurs expériences et pratiques, et pour faire des propositions à soumettre aux groupes de travail dans le cadre de la directive ATEX 2014/34/UE. Les communications se font également par l'intermédiaire d'un groupe d'intérêt spécifique sur le système CIRCABC.

Toutes ces activités reçoivent le support particulier par la Commission.

Article 33
Coordination of notified bodies

The Commission shall ensure that appropriate coordination and cooperation between bodies notified under this Directive are put in place and properly operated in the form of a sectoral group of notified bodies.

Member States shall ensure that the bodies notified by them participate in the work of that group, directly or by means of designated representatives.

§ 117 Coordination of notified bodies. The European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG)

All notified bodies are required to participate in appropriate co-ordination activities. Under the ATEX Directive 2014/34/EU (and already established and active under the previous Directive 94/9/EC) there is the European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG).

The ExNBG is run by notified bodies in accordance with Article 33 of the ATEX Directive 2014/34/EU ~~and section § 5.2.4 of "The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules"~~ in order to assist in achieving a uniform application of the Directive. While it is independent of the ATEX Committee and Working Group, it nonetheless needs to work closely with those bodies and with the European Commission services, all of which have a responsibility for the effective and uniform application of the Directive.

The ExNBG plays an important role as coordinator of notified bodies, as well as technical reference and feedback to the standardisers. The group normally meets annually and is made up of representatives of notified bodies with observers from the Commission, manufacturers and users' trade associations, standards-making bodies and other invitees. Attendance at each meeting is by invitation and any party wishing to be considered should contact the Chairperson of the group either through the Commission or via a notified body of your country.

The group is responsible for discussing issues of a technical nature to ensure that the technical provisions of the Directive and harmonised standards are applied in a uniform way. The group issues specific guidance documents called "Clarification Sheets" where ambiguities exist in technical procedures and also issues technical guidance documents where less detailed specifications require amplification.

Communication between ATEX notified bodies is also ensured by a specific Interest Group on the CIRCABC information system: the "ATEX Group of Notified Bodies" on https://circabc.europa.eu/w/browse/33b0bed8-1c65-4d9e-b857-1f34d2d91c04. It is required that all the notified bodies listed on NANDO must have at least one representative member of the Interest Group on CIRCABC.

See also § 5.2.4. "Coordination between notified bodies" in "The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules".

Article 33
Coordination des organismes notifiés

La Commission veille à ce qu'une coordination et une coopération appropriées entre les organismes notifiés en vertu de la présente directive soient mises en place et gérées de manière adéquate sous la forme d'un groupe sectoriel d'organismes notifiés.

Les États membres veillent à ce que les organismes qu'ils ont notifiés participent aux travaux de ce groupe, directement ou par l'intermédiaire de représentants désignés.

§ 117 Coordination des organismes notifiés. Le groupe des organismes notifiés Européen ATEX (ExNBG)

Tous les organismes notifiés sont tenus de participer aux activités de coordination appropriées. Dans le cadre de la directive ATEX 2014/34/UE (et déjà établi et active dans le cadre de la précédente directive 94/9/CE) il existe le groupe des organismes notifiés européens ATEX (ExNBG).

L'ExNBG est géré par les organismes notifiés conformément à l'article 33 de la directive ATEX 2014/34/UE ~~et du § 5.2.4 « du Guide Bleu » sur la mise en place des règles de produit de l'UE~~ afin de contribuer à une application uniforme de la directive. Bien qu'elle soit indépendante du comité ATEX et de son groupe de travail, elle doit néanmoins travailler en étroite collaboration avec ces organismes et avec les services de la Commission européenne, qui ont tous une responsabilité dans l'application effective et uniforme de la directive.

L'ExNBG joue un rôle important en tant que coordinateur des organismes notifiés, ainsi qu'en tant que référence technique et retour d'information aux normalisateurs. Le groupe se réunit normalement une fois par an et se compose de représentants d'organismes notifiés, d'observateurs de la Commission, d'associations professionnelles de fabricants et d'utilisateurs, d'organismes normatifs et d'autres invités. La participation à chaque réunion se fait sur invitation et toute partie souhaitant être prise en considération doit contacter le président du groupe soit par l'intermédiaire de la Commission, soit par l'intermédiaire d'un organisme notifié de son pays.

Le groupe est chargé d'examiner les questions de nature technique afin de veiller à ce que les dispositions techniques de la directive et les normes harmonisées soient appliquées de manière uniforme. Le groupe publie des documents d'orientation spécifiques appelés « Fiches de clarification » lorsqu'il existe des ambiguïtés dans les procédures techniques et publie également des documents d'orientation technique lorsque des spécifications moins détaillées nécessitent une explicitation.

La communication entre les organismes notifiés ATEX est également assurée par un groupe d'intérêt spécifique sur le système d'information CIRCABC : le "Groupe des organismes notifiés ATEX" sur https://circabc.europa.eu/w/browse/33b0bed8-1c65-4d9e-b857-1f34d2d91c04. Il est nécessaire que tous les organismes notifiés listés sur NANDO aient au moins un membre représentatif du groupe d'intérêt sur CIRCABC.

Voir également le paragraphe §5.2.4 « Coordination entre les organismes notifié » dans le « Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

§ 118 *Status and use of ExNBG Clarification Sheets issued by the European ATEX Notified Bodies Group*

ExNBG Clarification Sheets are not legally binding but are administrative decisions taken by the European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) in order to minimise divergent interpretation by notified bodies of the technical requirements of the ATEX Directive.

According to Article 21(11) of the ATEX Directive 2014/34/EU, the ExNBG Clarification Sheets shall be applied as general guidance by each notified body i.e. the principle must always be followed and the details of the decision implemented as far as possible. This is because the notified bodies are required to keep "the highest degree of technical competence", by following the technical progress or the "state of the art" and participating in coordination.

For other interested parties, ExNBG Clarification Sheets should be considered as voluntary guidance to the practical application of the Directive, as an "expert opinion" related to the technical progress or the "state of the art", coming from qualified representatives of notified bodies. In other words, ExNBG Clarification Sheets could be regarded as useful practical recommendations, at the same level of "Recommendation for Use Sheets" issued by European co-ordinations of notified bodies under other harmonisation legislation such as such as Machinery, Lifts, Personal Protective Equipment, etc.

In any case, the use of ExNBG Clarification Sheets cannot be considered a proof concerning health and safety requirements of the ATEX Directive 2014/34/EU. European harmonised standards give presumption of conformity with the essential requirements of the directive, but not ExNBG Clarification Sheets.

ExNBG Clarification Sheets can be endorsed or "noted" by the ATEX Committee or Working Group as guidance documents, by recognising their importance and utility in order to provide expert interpretation guidance, not only to notified bodies, but also to manufacturers and other interested parties. The "noting" process is carried out by the ATEX Working Group though a "Written Procedure" via the relevant Interest Group on CIRCABC or, at request of Committee Members (by introducing comments, remarks etc.), by using an "Oral Procedure" at the Working Group meetings.

"Noted" ExNBG Clarification Sheets, as such, are made publicly available on the Commission website on

http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.

Those Clarification Sheets which are **not** noted by the ATEX Committee but needed for the work of ExNBG are also available in the internet but in an external private website, for information purpose only:

http://www.vdtuev.de/themen/industrie_und_anlagensicherheit/brand_und_exschutz/clarification-sheets-of-exnb.

The content of specific ExNBG Clarification Sheets could be proposed to draft a "Consideration Paper" by the ATEX Committee and/or to be included into the ATEX Guidelines. In this case, the ExNBG withdraws the relevant Clarification Sheets.

§ 118 *L'état et utilisation des feuilles de clarification ExNBG émises par le groupe des organismes notifiés Européens ATEX*

Les *feuilles de clarification* ExNBG ne sont pas juridiquement contraignantes mais sont des décisions administratives prises par le groupe des organismes notifiés ATEX européens (ExNBG) afin de minimiser les divergences d'interprétation par les organismes notifiés des exigences techniques de la directive ATEX.

Conformément à l'article 21, paragraphe 11, de la directive ATEX 2014/34/UE, les feuilles de clarification ExNBG doivent être appliquées à titre d'orientations générales par chaque organisme notifié, c'est-à-dire que le principe doit toujours être suivi et les détails de la décision mis en œuvre autant que possible. En effet, les organismes notifiés sont tenus de conserver "le plus haut degré de compétence technique", en suivant le progrès technique ou "l'état de la technique" et en participant à la coordination.

Pour les autres parties intéressées, les *feuilles de clarification* ExNBG doivent être considérées comme des orientations volontaires pour l'application pratique de la directive, comme une « expertise » relative au progrès technique ou à l'« état de l'art », émanant de représentants qualifiés d'organismes notifiés. En d'autres termes, les feuilles de clarification ExNBG peuvent être considérées comme des recommandations pratiques utiles, au même titre que les « recommandations d'utilisation » émises par les coordinations européennes des organismes notifiés au titre d'autres législations d'harmonisation telles que les machines, les ascenseurs, les équipements de protection individuelle, etc.

En tout état de cause, l'utilisation des *feuilles de clarification* ExNBG ne peut être considérée comme une preuve concernant les exigences de santé et de sécurité de la directive ATEX 2014/34/EU. Les normes harmonisées européennes donnent la présomption de conformité aux exigences essentielles de la directive, mais pas les *feuilles de clarification* ExNBG.

Les *feuilles de clarification* ExNBG peuvent être approuvées ou « notées » par le comité ou le groupe de travail ATEX en tant que documents d'orientation, en reconnaissant leur importance et leur utilité afin de fournir des recommandations d'interprétation spécialisés, non seulement aux organismes notifiés, mais également aux fabricants et autres parties intéressées. Le processus de « notation » est effectué par le groupe de travail ATEX au moyen d'une « procédure écrite » via le Groupe d'intérêt concerné sur CIRCABC ou, à la demande des membres du Comité (en introduisant des commentaires, remarques, etc.), en utilisant une « procédure orale » aux réunions du Groupe de travail.

Les *feuilles de clarification* de l'ExNBG « notées », en tant que telles, sont mises à la disposition du public sur le site web de la Commission à l'adresse suivante :

http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.

Ces *feuilles de clarification* qui ne sont **pas** notées par le Comité ATEX mais nécessaire pour le travail de l'ExNBG sont également disponible sur Internet mais sur un site Web privé externe, dans un but d'information uniquement :

http://www.vdtuev.de/themen/industrie_und_anlagensicherheit/brand_und_exschutz/clarification-sheets-of-exnb

Certaines *feuilles de clarification* ExNBG ont pu être proposé pour l'élaboration d'un "Document de Considération" et/ou être inclus dans les lignes directrices ATEX. Dans ce cas, l'ExNBG retire ces *feuilles de clarification*.

It is important to remark that, in any case, "noting" by the ATEX Committee or Working Group is not necessary for an ExNBG Clarification Sheet to be used by the notified bodies, according to its purpose and scope, and taking into due account the above considerations.

CHAPTER 5
UNION MARKET SURVEILLANCE, CONTROL OF PRODUCTS ENTERING THE UNION MARKET AND UNION SAFEGUARD PROCEDURE

§ 119 EU market surveillance, control of products entering the EU market and EU safeguard procedure

Chapter 5 of the ATEX Directive 2014/34/EU deals with EU market surveillance, control of products entering the EU market and the EU safeguard procedure.

See also § 7. "Market surveillance" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 34
Union market surveillance and control of products entering the Union market

Article 15(3) and Articles 16 to 29 of Regulation (EC) No 765/2008 shall apply to products covered by Article 1 of this Directive.

§ 120 EU market surveillance and control of products entering the Union market

The referred articles of the Regulation (EC) No 765/2008, setting out requirements for accreditation and market surveillance relating to the marketing of products, are included into Chapter III: "Community *[read 'Union']* market surveillance framework and controls of products entering the Community market". Regarding the ATEX Directive 2014/34/EU, they apply to the products falling into its scope: equipment and protective systems; safety devices, controlling devices and regulating devices; and components.

See also § 7.3.~~3.~~ "Control of products from third countries by customs~~custom: national organisation and coordination~~" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Il est important de noter qu'en tout état de cause, il n'est pas nécessaire que le comité ou le groupe de travail ATEX « note » une *fiche de clarification* ExNBG pour qu'elle soit utilisée par les organismes notifiés, en fonction de son objet et de sa portée, et compte tenu des considérations précédentes.

CHAPITRE 5
SURVEILLANCE DU MARCHÉ DE L'UNION, CONTRÔLE DES PRODUITS ENTRANT SUR LE MARCHÉ DE L'UNION ET PROCÉDURE DE SAUVEGARDE DE L'UNION

§ 119 Surveillance du marché de l'UE, contrôle des produits entrant sur le marché de l'UE et procédure de sauvegarde de l'UE

Le chapitre 5 de la directive ATEX 2014/34/UE traite de la surveillance du marché de l'UE, du contrôle des produits entrant sur le marché de l'UE et de la procédure de sauvegarde de l'UE

Voir également le paragraphe § 7. « Surveillance du marché » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits »

Article 34
Surveillance du marché de l'Union et contrôle des produits entrant sur le marché de l'Union

L'article 15, paragraphe 3, et les articles 16 à 29 du règlement (CE) no 765/2008 s'appliquent aux produits relevant de l'article 1er de la présente directive.

§ 120 Surveillance du marché de de l'UE et contrôle des produits entrant sur le marché de l'UE

Les articles visés du règlement (CE) N°765/2008, qui définissent les exigences en matière d'accréditation et de surveillance du marché relatives la commercialisation des produits, sont inclus dans le Chapitre III : « Cadre de surveillance du marché de la Communauté [lire de l'Union] et contrôles des produits entrant sur le marché communautaire ». Concernant la directive ATEX 2014/34/UE, elles s'appliquent aux produits entrant dans son champ d'application : les appareils et les systèmes de protection, les dispositifs de sécurité, les dispositifs de contrôle, les dispositifs de réglages, et les composants.

Voir également le paragraphe § 7.3~~.3~~. «Contrôle douanier des produits importés de pays tiers ~~: organisation et coordination nationales~~ » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 35

Procedure for dealing with products presenting a risk at national level

1. Where the market surveillance authorities of one Member State have sufficient reason to believe that a product presents a risk to the health or safety of persons or to domestic animals or property, they shall carry out an evaluation in relation to the product concerned covering all relevant requirements laid down in this Directive. The relevant economic operators shall cooperate as necessary with the market surveillance authorities for that purpose.

Where, in the course of the evaluation referred to in the first subparagraph, the market surveillance authorities find that the product does not comply with the requirements laid down in this Directive, they shall without delay require the relevant economic operator to take all appropriate corrective actions to bring the product into compliance with those requirements, to withdraw the product from the market, or to recall it within a reasonable period, commensurate with the nature of the risk, as they may prescribe.

The market surveillance authorities shall inform the relevant notified body accordingly.

Article 21 of Regulation (EC) No 765/2008 shall apply to the measures referred to in the second subparagraph of this paragraph.

2. Where the market surveillance authorities consider that non-compliance is not restricted to their national territory, they shall inform the Commission and the other Member States of the results of the evaluation and of the actions which they have required the economic operator to take.

3. The economic operator shall ensure that all appropriate corrective action is taken in respect of all the products concerned that it has made available on the market throughout the Union.

4. Where the relevant economic operator does not take adequate corrective action within the period referred to in the second subparagraph of paragraph 1, the market surveillance authorities shall take all appropriate provisional measures to prohibit or restrict the products being made available on their national market, to withdraw the product from that market or to recall it.

The market surveillance authorities shall inform the Commission and the other Member States, without delay, of those measures.

5. The information referred to in the second subparagraph of paragraph 4 shall include all available details, in particular the data necessary for the identification of the non-compliant product, the origin of the product, the nature of the non-compliance alleged and the risk involved, the nature and duration of the national measures taken and the arguments put forward by the relevant economic operator. In particular, the market surveillance authorities shall indicate whether the non-compliance is due to either of the following:

(a) failure of the product to meet requirements relating to the health or safety of persons or to the protection of domestic animals or property; or

(b) shortcomings in the harmonised standards referred to in Article 12 conferring a presumption of conformity.

6. Member States other than the Member State initiating the procedure under this Article shall without delay inform the Commission and the other Member States of any measures adopted and

Article 35

Procédure applicable aux produits qui présentent un risque au niveau national

1. Lorsque les autorités de surveillance du marché d'un État membre ont des raisons suffisantes de croire qu'un produit présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes, ou pour les animaux domestiques ou les biens, elles effectuent une évaluation du produit en cause en tenant compte de toutes les exigences pertinentes énoncées dans la présente directive. Les opérateurs économiques concernés apportent la coopération nécessaire aux autorités de surveillance du marché à cette fin.

Si, au cours de l'évaluation visée au premier alinéa, les autorités de surveillance du marché constatent que le produit ne respecte pas les exigences énoncées dans la présente directive, elles invitent sans tarder l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures correctives appropriées pour mettre le produit en conformité avec ces exigences, le retirer du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'elles prescrivent.

Les autorités de surveillance du marché informent l'organisme notifié concerné en conséquence.

L'article 21 du règlement (CE) no 765/2008 s'applique aux mesures visées au deuxième alinéa du présent paragraphe.

2. Lorsque les autorités de surveillance du marché considèrent que la non-conformité n'est pas limitée au territoire national, elles informent la Commission et les autres États membres des résultats de l'évaluation et des mesures qu'elles ont prescrites à l'opérateur économique.

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

4. Lorsque l'opérateur économique en cause ne prend pas des mesures correctives adéquates dans le délai visé au paragraphe 1, deuxième alinéa, les autorités de surveillance du marché adoptent toutes les mesures provisoires appropriées pour interdire ou restreindre la mise à disposition des produits sur leur marché national, pour les retirer de ce marché ou pour les rappeler.

Les autorités de surveillance du marché en informent sans tarder la Commission et les autres États membres.

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

a) la non-conformité du produit avec des exigences relatives à la santé ou à la sécurité des personnes ou à la protection des animaux domestiques ou des biens; ou

b) des lacunes des normes harmonisées visées à l'article 12 qui confèrent une présomption de conformité.

6. Les États membres autres que celui qui a entamé la procédure en vertu du présent article informent sans tarder la Commission et les autres États membres de toute mesure adoptée et de toute information supplémentaire dont ils disposent à propos de la non-conformité du produit

of any additional information at their disposal relating to the non-compliance of the product concerned, and, in the event of disagreement with the adopted national measure, of their objections.

7. Where, within three months of receipt of the information referred to in the second subparagraph of paragraph 4, no objection has been raised by either a Member State or the Commission in respect of a provisional measure taken by a Member State, that measure shall be deemed justified.

8. Member States shall ensure that appropriate restrictive measures, such as withdrawal of the product from the market, are taken in respect of the product concerned without delay.

§ 121 Procedure for dealing with products presenting a risk at national level

When a product presents a risk a national level, a detailed procedure is set up for the relevant Member State authorities in charge of market surveillance on their territory, with specific obligations for the concerned economic operators.

See also §§ 7.~~3.5~~4.4. "Market surveillance procedures ~~(including safeguard mechanisms)~~", 7.~~3.6~~4.5. "Corrective measures - bans ~~–~~ withdrawals - recalls" and 7.~~3.7~~4.6. "Sanctions" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

Article 36
Union safeguard procedure

1. Where, on completion of the procedure set out in Article 35(3) and (4), objections are raised against a measure taken by a Member State, or where the Commission considers a national measure to be contrary to Union legislation, the Commission shall without delay enter into consultation with the Member States and the relevant economic operator or operators and shall evaluate the national measure. On the basis of the results of that evaluation, the Commission shall adopt an implementing act determining whether the national measure is justified or not.

The Commission shall address its decision to all Member States and shall immediately communicate it to them and to the relevant economic operator or operators.

2. If the national measure is considered justified, all Member States shall take the necessary measures to ensure that the non-compliant product is withdrawn from their market, and shall inform the Commission accordingly. If the national measure is considered unjustified, the Member State concerned shall withdraw that measure.

3. Where the national measure is considered justified and the non-compliance of the product is attributed to shortcomings in the harmonised standards referred to in point (b) of Article 35(5) of this Directive, the Commission shall apply the procedure provided for in Article 11 of Regulation (EU) No 1025/2012.

concerné et, dans l'éventualité où ils s'opposeraient à la mesure nationale adoptée, de leurs objections.

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

8. Les États membres veillent à ce que les mesures restrictives appropriées, par exemple le retrait du marché, soient prises sans tarder à l'égard du produit concerné.

§ 121 Procédure applicable aux produits qui présentent un risque au niveau national

Lorsqu'un produit présente un risque au niveau national, une procédure détaillée est mise en place pour les autorités compétentes de l'État membre responsable de la surveillance du marché sur son territoire, avec des obligations spécifiques pour les opérateurs économiques concernés.

Voir également les paragraphes §§ 7.~~3.5~~4.4. « Procédures de surveillance du marché ~~(y compris mécanismes de sauvegarde)~~ », 7.~~3.6~~4.5. « Mesures correctives — Interdictions — Retraits — Rappels » et 7.~~3.7~~4.6. « Sanction » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 36
Procédure de sauvegarde de l'Union

1. Lorsque, au terme de la procédure visée à l'article 35, paragraphes 3 et 4, des objections sont émises à l'encontre d'une mesure prise par un État membre ou lorsque la Commission considère qu'une telle mesure est contraire à la législation de l'Union, la Commission entame sans tarder des consultations avec les États membres et l'opérateur ou les opérateurs économiques en cause et procède à l'évaluation de la mesure nationale. En fonction des résultats de cette évaluation, la Commission adopte un acte d'exécution déterminant si la mesure nationale est justifiée ou non.

La Commission adresse sa décision à tous les États membres et la communique immédiatement à ceux-ci ainsi qu'à l'opérateur ou aux opérateurs économiques concernés.

2. Si la mesure nationale est jugée justifiée, tous les États membres prennent les mesures nécessaires pour s'assurer du retrait du produit non conforme de leur marché et ils en informent la Commission. Si la mesure nationale est jugée non justifiée, l'État membre concerné la retire.

3. Lorsque la mesure nationale est jugée justifiée et que la non-conformité du produit est attribuée à des lacunes des normes harmonisées visées à l'article 35, paragraphe 5, point b), de la présente directive, la Commission applique la procédure prévue à l'article 11 du règlement (UE) no 1025/2012.

§ 122 EU safeguard procedure

The safeguard clause referred to in Article 36 of the Directive 2014/34/EU is the EU procedure whereby any measure taken by a Member State, on the grounds of non-compliance with the essential health and safety requirements and where it is deemed that equipment is liable to endanger persons, animals or property for the purpose of withdrawing from the market, prohibiting the placing on the market or restricting the free movement of equipment accompanied by one of the means of attestation provided for in the Directive and therefore bearing the CE marking, must be immediately notified to the Commission by the Member State which has taken it.

In considering whether the safeguard clause should be triggered, Member States and the respective enforcement authorities will need to consider whether the non-compliance is substantial or can be considered a formal~~non-substantial~~ non-compliance to be resolved without recourse to the procedures enabled via the safeguard mechanism.

For example, a formal~~non-substantial~~ non-compliance could consist of illegibility of the CE marking. In such cases, the Member State could issue a compliance notice to the manufacturer or authorised representative or take other actions allowed by national legislation to encourage the responsible person(s) to take appropriate corrective action.

Member States will need to consider in each case whether the non-compliance is liable to endanger persons, animals or property and if the safeguard clause is the most effective means of ensuring the safety of persons, animals or property, which remains paramount under this section of the Directive.

Where objections are raised against a measure taken by a Member State, or where the Commission considers a national measure to be contrary to Union legislation, the Commission must carry out a process of consultation with the parties concerned, it is to say, the Member States, the manufacturer or his authorised representative established within the EU or, failing them, the person who placed the product on the EU market.

The consultation procedure enables the Commission to assess whether the restrictive measure is justified or not, on the basis of the information provided by the notifying authorities, as well as the positions of all the parties concerned, in particular regarding the reasons why the essential health and safety requirements laid down in the Directive have not been complied with by the product concerned.

Where the Commission finds, following such consultation, that the measures are justified, it informs all the parties concerned. All the Member States must take appropriate measures to ensure that the non-compliant product is withdrawn from their market. On the contrary, if the national measure is considered unjustified, the Member State concerned must withdraw that measure and immediately take the appropriate action to re-establish the free movement of the products in question on its territory.

See also § 7.~~4~~5.1. "Safeguard mechanisms ~~for Member States~~" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

§ 122 Procédure de sauvegarde de l'UE

La clause de sauvegarde visée à l'article 36 de la directive 2014/34/UE est la procédure de l'UE en vertu de laquelle toute mesure prise par un État membre, pour non-respect des exigences essentielles de santé et de sécurité et lorsqu'il est jugé que des appareils sont susceptibles de mettre en danger des personnes, des animaux ou des biens en vue de leur retrait du marché, d'interdire la mise sur le marché ou de restreindre la libre circulation des appareils accompagnés par l'une des pièces justificatives prévues par la directive et portant donc le marquage CE doit être immédiatement notifiée à la Commission par l'État membre qui a adopté cette disposition.

Pour déterminer si la clause de sauvegarde doit être déclenchée, les États membres et les autorités d'exécution respectives devront examiner si le non-respect est substantiel ou s'il peut être considéré comme une non-conformité ~~non-substantielle~~formelle qui doit être résolu sans recourir aux procédures autorisées par le mécanisme de sauvegarde.

Par exemple, une non-conformité ~~non-substantielle~~formelle pourrait consister en une illisibilité du marquage CE. Dans de tels cas, l'État membre pourrait délivrer un avis de conformité au fabricant ou à son mandataire ou prendre d'autres mesures autorisées par la législation nationale pour encourager la ou les personnes responsables à prendre les mesures correctives appropriées.

Les États membres devront examiner dans chaque cas si la non-conformité est susceptible de mettre en danger des personnes, des animaux ou des biens et si la clause de sauvegarde est le moyen le plus efficace d'assurer la sécurité des personnes, des animaux ou des biens, qui reste primordiale en vertu de cette partie de la directive.

Lorsque des objections sont soulevées à l'encontre d'une mesure prise par un État membre ou lorsque la Commission estime qu'une mesure nationale est contraire à la législation de l'Union, la Commission doit procéder à une consultation des parties concernées, c'est-à-dire les États membres, le fabricant ou son mandataire établi dans l'Union ou, à défaut, la personne qui a mis le produit sur le marché communautaire.

La procédure de consultation permet à la Commission d'évaluer si la mesure restrictive est justifiée ou non, sur la base des informations fournies par les autorités notifiantes, ainsi que des positions de toutes les parties concernées, notamment en ce qui concerne les raisons pour lesquelles les exigences essentielles de santé et de sécurité fixées par la directive n'ont pas été respectées par le produit concerné.

Lorsque la Commission constate, à l'issue de cette consultation, que les mesures sont justifiées, elle en informe toutes les parties concernées. Tous les États membres doivent prendre les mesures appropriées pour que le produit non conforme soit retiré de leur marché. Au contraire, si la mesure nationale est considérée comme injustifiée, l'État membre concerné doit retirer cette mesure et prendre immédiatement les mesures appropriées pour rétablir la libre circulation des produits en question sur son territoire.

Voir également le paragraphe § 7~~,4~~5.1. « Mécanismes de sauvegarde ~~des États membres~~ » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

Article 37
Compliant products which present a risk

1. Where, having carried out an evaluation under Article 35(1), a Member State finds that although a product is in compliance with this Directive, it presents a risk to the health or safety of persons or to domestic animals or property, it shall require the relevant economic operator to take all appropriate measures to ensure that the product concerned, when placed on the market, no longer presents that risk, to withdraw the product from the market or to recall it within a reasonable period, commensurate with the nature of the risk, as it may prescribe.

2. The economic operator shall ensure that corrective action is taken in respect of all the products concerned that he has made available on the market throughout the Union.

3. The Member State shall immediately inform the Commission and the other Member States. That information shall include all available details, in particular the data necessary for the identification of the product concerned, the origin and the supply chain of the product, the nature of the risk involved and the nature and duration of the national measures taken.

4. The Commission shall without delay enter into consultation with the Member States and the relevant economic operator or operators and shall evaluate the national measures taken. On the basis of the results of that evaluation, the Commission shall decide by means of implementing acts whether the national measure is justified or not, and where necessary, propose appropriate measures.

The implementing acts referred to in the first subparagraph of this paragraph shall be adopted in accordance with the examination procedure referred to in Article 39(3).

On duly justified imperative grounds of urgency relating to the protection of health and safety of persons or to the protection of domestic animals or property, the Commission shall adopt immediately applicable implementing acts in accordance with the procedure referred to in Article 39(4).

5. The Commission shall address its decision to all Member States and shall immediately communicate it to them and the relevant economic operator or operators.

§ 123 Compliant products which present a risk

A specific procedure is provided for products compliant with the requirements of the Directive but nevertheless they present a health and safety risk. The relevant national authority has to take appropriate action, involving the concerned economic operators, and must inform the Commission and the other Member States. The Commission has to duly analyse the case and issue an implementing decision on whether the national measure adopted is justified or not.

Article 37
Produits conformes qui présentent un risque

1. Lorsqu'un État membre constate, après avoir réalisé l'évaluation visée à l'article 35, paragraphe 1, qu'un produit, bien que conforme à la présente directive, présente un risque pour la santé ou la sécurité des personnes ou pour les animaux domestiques ou les biens, il invite l'opérateur économique en cause à prendre toutes les mesures appropriées pour faire en sorte que le produit concerné, une fois mis sur le marché, ne présente plus ce risque, ou pour le retirer du marché ou le rappeler dans le délai raisonnable, proportionné à la nature du risque, qu'il prescrit.

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

3. L'État membre informe immédiatement la Commission et les autres États membres. Les informations fournies contiennent toutes les précisions disponibles, notamment les données nécessaires pour identifier le produit concerné, l'origine et la chaîne d'approvisionnement de ce produit, la nature du risque encouru, ainsi que la nature et la durée des mesures nationales adoptées.

4. La Commission entame sans tarder des consultations avec les États membres et le ou les opérateurs économiques en cause et procède à l'évaluation des mesures nationales adoptées. En fonction des résultats de cette évaluation, la Commission décide, par voie d'actes d'exécution, si la mesure nationale est justifiée ou non et, si nécessaire, propose des mesures appropriées.

Les actes d'exécution visés au premier alinéa du présent paragraphe sont adoptés en conformité avec la procédure d'examen visée à l'article 39, paragraphe 3.

Pour des raisons d'urgence impérieuse dûment justifiées liées à la protection de la santé et de la sécurité des personnes ou à la protection des animaux domestiques ou des biens, la Commission adopte des actes d'exécution immédiatement applicables en conformité avec la procédure visée à l'article 39, paragraphe 4.

5. La Commission adresse sa décision à tous les États membres et la communique immédiatement à ceux-ci ainsi qu'à l'opérateur ou aux opérateurs économiques concernés.

§ 123 Produits conformes qui présentent un risque

Une procédure spécifique est prévue pour les produits conformes aux exigences de la directive, mais qui présentent néanmoins un risque pour la santé et la sécurité. L'autorité nationale compétente doit prendre les mesures appropriées, avec la participation des opérateurs économiques concernés, et en informer la Commission et les autres États membres. La Commission doit dûment analyser le cas et prendre une décision d'exécution pour déterminer si la mesure nationale adoptée est justifiée ou non.

Article 38
Formal non-compliance

1. Without prejudice to Article 35, where a Member State makes one of the following findings, it shall require the relevant economic operator to put an end to the non-compliance concerned:

(a) the CE marking has been affixed in violation of Article 30 of Regulation (EC) No 765/2008 or of Article 16 of this Directive;

(b) the CE marking, where required, has not been affixed;

(c) the specific marking of explosion protection Ex, the symbols of the equipment group and category and, where applicable, the other markings and information have been affixed in violation of point 1.0.5 of Annex II or have not been affixed;

(d) the identification number of the notified body, where that body is involved in the production control phase, has been affixed in violation of Article 16 or has not been affixed;

(e) the EU declaration of conformity or the attestation of conformity, as appropriate, does not accompany the product;

(f) the EU declaration of conformity or, where required, the attestation of conformity has not been drawn up correctly;

(g) technical documentation is either not available or not complete;

(h) the information referred to in Article 6(7) or Article 8(3) is absent, false or incomplete;

(i) any other administrative requirement provided for in Article 6 or Article 8 is not fulfilled.

2. Where the non-compliance referred to in paragraph 1 persists, the Member State concerned shall take all appropriate measures to restrict or prohibit the product being made available on the market or ensure that it is recalled or withdrawn from the market.

§ 124 Formal non-compliance

Non-compliance of a product is considered as formal when it is not directly related to a health and safety risk, but it could be an indicator of possible risks.

The cases listed in Article 38(1) include defects in markings, documents and other information to be provided with the product.

Article 38
Non-conformité formelle

1. Sans préjudice de l'article 35, lorsqu'un État membre fait l'une des constatations suivantes, il invite l'opérateur économique en cause à mettre un terme à la non-conformité en question:

a) le marquage CE a été apposé en violation de l'article 30 du règlement (CE) no 765/2008 ou de l'article 16 de la présente directive;

b) le marquage CE requis n'a pas été apposé;

c) le marquage spécifique de protection contre les explosions Ex, les symboles du groupe et de la catégorie d'appareils et, le cas échéant, les autres marquages et informations ont été apposés en violation du point 1.0.5 de l'annexe II ou n'ont pas été apposés;

d) le numéro d'identification de l'organisme notifié, lorsque celui-ci intervient dans la phase de contrôle de la production, a été apposé en violation de l'article 16 ou n'a pas été apposé;

e) la déclaration UE de conformité ou l'attestation de conformité, selon le cas, n'accompagne pas le produit;

f) la déclaration UE de conformité ou l'attestation de conformité, si elle est exigée, n'a pas été établie correctement;

g) la documentation technique n'est pas disponible ou n'est pas complète;

h) les informations visées à l'article 6, paragraphe 7, ou à l'article 8, paragraphe 3, sont absentes, fausses ou incomplètes;

i) une autre prescription administrative prévue à l'article 6 ou à l'article 8 n'est pas remplie.

2. Si la non-conformité visée au paragraphe 1 persiste, l'État membre concerné prend toutes les mesures appropriées pour restreindre ou interdire la mise à disposition du produit sur le marché ou pour assurer son rappel ou son retrait du marché.

§ 124 Non-conformité formelle

La non-conformité d'un produit est considérée comme formelle lorsqu'elle n'est pas directement liée à un risque pour la santé et la sécurité, mais qu'elle pourrait être un indicateur des risques possibles.

Les cas énumérés à l'article 38, paragraphe 1, comprennent les défauts de marquage, les documents et autres informations à fournir avec le produit.

CHAPTER 6
COMMITTEE, TRANSITIONAL AND FINAL PROVISIONS

§ 125 Committee, transitional and final provisions

Chapter 6 of the ATEX Directive 2014/34/EU includes the provisions on the ATEX Committee, the enforcement measures by Member States (penalties) and the transitional and final provisions.

Article 39
Committee procedure

1. The Commission shall be assisted by the Committee on equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres. That committee shall be a committee within the meaning of Regulation (EU) No 182/2011.

2. Where reference is made to this paragraph, Article 4 of Regulation (EU) No 182/2011 shall apply.

3. Where reference is made to this paragraph, Article 5 of Regulation (EU) No 182/2011 shall apply.

4. Where reference is made to this paragraph, Article 8 of Regulation (EU) No 182/2011, in conjunction with Article 5 thereof, shall apply.

5. The committee shall be consulted by the Commission on any matter for which consultation of sectoral experts is required by Regulation (EU) No 1025/2012 or by any other Union legislation.

The committee may furthermore examine any other matter concerning the application of this Directive raised either by its chair or by a representative of a Member State in accordance with its rules of procedure.

§ 126 The ATEX Committee

As indicated in Recitals 45, 46 and 47, the ATEX Committee has a specific role in examining different questions related to the implementation, application and management of the Directive.

Regulation (EU) No 182/2011 (the "Comitology Regulation") establishes the rules and general principles concerning mechanisms for control by Member States of the Commission's exercise of implementing powers. In its Article 3 "Common provisions" it defines the role and composition of committees; when Article 4 deals with the "Advisory procedure" and Article 5 with the "Examination procedure", also in conjunction with Article 8 on "Immediately applicable implementing acts".

Reference to Regulation (EU) No 1025/2012 on European standardisation recalls consultation of sectoral experts on matters regarding requests for European standards or objections to harmonised standards.

CHAPITRE 6
COMITÉ, DISPOSITIONS TRANSITOIRES ET FINALES

§ 125 Comité, dispositions transitoires et finales

Le chapitre 6 de la directive ATEX 2014/34/UE inclut les dispositions sur le Comité ATEX, les mesures d'application par les États membres (pénalités) et les dispositions transitoires et finales.

Article 39
Comité

1. La Commission est assistée par le comité sur les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible. Ledit comité est un comité au sens du règlement (UE) no 182/2011.

2. Lorsqu'il est fait référence au présent paragraphe, l'article 4 du règlement (UE) no 182/2011 s'applique.

3. Lorsqu'il est fait référence au présent paragraphe, l'article 5 du règlement (UE) no 182/2011 s'applique.

4. Lorsqu'il est fait référence au présent paragraphe, l'article 8 du règlement (UE) no 182/2011, en liaison avec l'article 5, s'applique.

5. La Commission consulte le comité sur toute question pour laquelle la consultation d'experts sectoriels est requise par le règlement (UE) no 1025/2012 ou par toute autre législation de l'Union.

Le comité peut, en outre, examiner toute autre question concernant l'application de la présente directive soulevée par son président ou par le représentant d'un État membre conformément à son règlement intérieur.

§ 126 Le Comité ATEX

Comme indiqué aux considérants 45, 46 et 47, le comité ATEX a un rôle spécifique dans l'examen des différentes questions liées à la mise en œuvre, à l'application et à la gestion de la directive.

Le règlement (UE) n° 182/2011 (le « règlement comitologie ») établit les règles et principes généraux concernant les mécanismes de contrôle par les États membres de l'exercice des compétences d'exécution de la Commission. Dans son article 3 « Dispositions communes », il définit le rôle et la composition des comités ; lorsque l'article 4 traite de la « Procédure consultative » et l'article 5 de la « Procédure d'examen », également en liaison avec l'article 8 « Actes d'exécution immédiatement applicables ».

La référence au règlement (UE) n°1025/2012 sur la normalisation européenne rappelle la consultation d'experts sectoriels sur des questions concernant des demandes de normes européennes ou des objections à des normes harmonisées.

Le comité ATEX établit son propre règlement intérieur et il est présidé par la Commission et intégré par les représentants des États membres de l'UE. Le comité ATEX crée le groupe de

The ATEX Committee sets up its own rules of procedure and it is chaired by the Commission and integrated by the representatives of EU Member States. The ATEX Committee creates the ATEX Working Group enlarged to other EU-wide interested parties, such as standards makers, notified bodies, industry, trade unions, consumers etc.

Article 40
Penalties

Member States shall lay down rules on penalties applicable to infringements by economic operators of the provisions of national law adopted pursuant to this Directive and shall take all measures necessary to ensure that they are enforced. Such rules may include criminal penalties for serious infringements.

The penalties provided for shall be effective, proportionate and dissuasive.

§ 127 Enforcement: penalties

As indicated in Recital 48, national authorities of EU Member States in charge of enforcement of the provisions of the ATEX Directive 2014/34/EU (the market surveillance authorities) must be able to impose appropriate penalties if those provisions are not correctly applied. Such penalties must be foreseen by the national legislative acts transposing the provisions of the Directive into national law.

Article 41
Transitional provisions

1. Member States shall not impede the making available on the market or the putting into service of products covered by Directive 94/9/EC which are in conformity with that Directive and which were placed on the market before 20 April 2016.

2. Certificates issued under Directive 94/9/EC shall be valid under this Directive.

§ 128 Transitional provisions

Products placed on the market before the date of applicability of Directive 2014/34/EU, in conformity with the applicable Directive 94/9/EC, can continue circulating on the EU market.

Regarding certificates issued under Directive 94/9/EC before 20 April 2016, they remain valid under the ATEX Directive 2014/34/EU. Therefore the manufacturer must inform the notified body that holds the technical documentation relating to the EC-type examination certificates validly issued under Directive 94/9/EC of all modifications to the approved type that may affect the conformity of the product with the essential health and safety requirements of this Directive or the conditions for validity of that certificate. Such modifications could require an additional approval in the form of a new EU-type examination certificate to be issued under Directive 2014/34/EU.

travail ATEX élargi à d'autres parties intéressées à l'échelle de l'UE, telles que les normalisateurs, les organismes notifiés, l'industrie, les syndicats, les consommateurs, etc.

Article 40
Sanctions

Les États membres fixent des règles relatives aux sanctions applicables en cas d'infraction des opérateurs économiques aux dispositions de droit national adoptées en vertu de la présente directive et prennent toutes les dispositions nécessaires pour que ces règles soient appliquées. Ces règles peuvent comporter des sanctions pénales pour les infractions graves.

Ces sanctions ont un caractère effectif, proportionné et dissuasif.

§ 127 Application : Sanctions

Comme indiqué au considérant 48, les autorités nationales des États membres de l'UE chargées de l'application des dispositions de la directive ATEX 2014/34/UE (les autorités de surveillance du marché) doivent pouvoir imposer des sanctions appropriées si ces dispositions ne sont pas correctement appliquées. Ces sanctions doivent être prévues par les actes législatifs nationaux transposant les dispositions de la directive en droit national.

Article 41
Dispositions transitoires

1. Les États membres n'empêchent pas la mise à disposition sur le marché ou la mise en service de produits relevant de la directive 2014/34/UE qui sont conformes à ladite directive et ont été mis sur le marché avant le 20 avril 2016.

2. Les certificats délivrés au titre de la directive 2014/34/UE sont valables en vertu de la présente directive.

§ 128 Dispositions transitoires

Les produits qui sont mis sur le marché conformément à la directive 94/9/CE avant la date d'entrée en vigueur de la directive 2014/34/UE peuvent continuer à circuler sur le marché de l'Union Européenne.

En ce qui concerne les certificats délivrés au titre de la directive 94/9/CE avant le 20 avril 2016, ils restent valables au titre de la directive ATEX 2014/34/EU. En conséquence, le fabricant doit informer l'organisme notifié qui détient la documentation technique relative aux attestations d'examen CE de type délivrées conformément à la directive 94/9/CE, de toute modification du type approuvé susceptible d'affecter la conformité du produit aux exigences essentielles de santé et de sécurité de la présente directive ou les conditions de validité de cette attestation. De telles modifications pourraient nécessiter une approbation supplémentaire sous la forme d'une nouvelle attestation d'examen UE de type qui sera délivré en vertu de la directive 2014/34/EU.

More detailed information on horizontal and vertical transitional issues can be found in the "Guidance document on the ATEX Directive transition from 94/9/EC to 2014/34/EU", available on the ATEX website http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/13132/attachments/1/translations/en/renditions/native.

Article 42
Transposition

1. Member States shall adopt and publish by 19 April 2016 the laws, regulations and administrative provisions necessary to comply with Article 1, points 2 and 8 to 26 of Article 2, Article 3, Articles 5 to 41 and Annexes III to X. They shall forthwith communicate the text of those measures to the Commission.

They shall apply those measures from 20 April 2016.

When Member States adopt those measures, they shall contain a reference to this Directive or be accompanied by such a reference on the occasion of their official publication. They shall also include a statement that references in existing laws, regulations and administrative provisions to the Directive repealed by this Directive shall be construed as references to this Directive. Member States shall determine how such reference is to be made and how that statement is to be formulated.

2. Member States shall communicate to the Commission the text of the main provisions of national law which they adopt in the field covered by this Directive.

§ 129 Transposition

The legal acts to be adopted and published by 19 April 2016 (the day before the applicability of the ATEX Directive 2014/34/EU) transposing the Directive into the national legislation of each EU Member State must comply with the following provisions:

- "scope" (Article 1),
- definitions of "protective systems", "equipment category", "intended use", "making available on the market", "placing on the market", "manufacturer", "authorised representative", "importer", "distributor", "economic operators", "technical specification", "harmonised standard", "accreditation", "national accreditation body", "conformity assessment", "conformity assessment body", "recall", "withdrawal", "Union harmonisation legislation", "CE marking" (Article 2, points (2) and (8) to (26)),

- "making available on the market and putting into service" (Article 3),
- "free movement", "obligations of economic operators", "conformity of the product", "notification of conformity assessment bodies", "union market surveillance, control of products entering the Union market and Union safeguard procedure", "committee procedure", "penalties", "transitional provisions" (Articles 5 to 41),
- conformity assessment procedures (Annexes III to IX), and
- model for EU declaration of conformity (Annex X),

The texts of those legal measures (as laws, regulations, administrative provisions etc.) must be communicated to the Commission.

Des informations plus détaillées sur les questions de transition horizontale et verticale figurent dans le "Document d'orientation sur la transition de la directive ATEX 94/9/CE à 2014/34/UE", disponible sur le site web ATEX. http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/13132/attachments/1/translations/en/renditions/native.

Article 42
Transposition

1. Les États membres adoptent et publient, au plus tard le 19 avril 2016, les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à l'article 1er, l'article 2, points 2 et 8 à 26, à l'article 3 et aux articles 5 à 41, ainsi qu'aux annexes III à X. Ils communiquent immédiatement à la Commission le texte de ces dispositions.

Ils appliquent ces dispositions à partir du 20 avril 2016.

Lorsque les États membres adoptent ces dispositions, celles-ci contiennent une référence à la présente directive ou sont accompagnées d'une telle référence lors de leur publication officielle. Elles contiennent également une mention précisant que les références faites, dans les dispositions législatives, réglementaires et administratives en vigueur, à la directive abrogée par la présente directive s'entendent comme faites à la présente directive. Les modalités de cette référence et la formulation de cette mention sont arrêtées par les États membres.

2. Les États membres communiquent à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

§ 129 Transposition

Les actes juridiques qui doivent être adoptés et publiés avant le 19 avril 2016 (la veille de l'entrée en vigueur de la directive ATEX 2014/34/UE) transposant la directive dans la législation nationale de chaque État membre de l'UE doivent respecter les dispositions suivantes :

- « champ d'application » (article 1),
- définitions des termes « systèmes de protection », « catégorie de l'appareil », « utilisation prévue, « mise à disposition sur le marché », « mise sur le marché », « fabricant », « mandataire », « importateur », « distributeur », « opérateurs économiques », « spécification technique », « norme harmonisée », « accréditation », « organisme national d'accréditation », « évaluation de conformité », « organisme d'évaluation de la conformité », « rappel », « retrait », « législation d'harmonisation de l'Union », « marquage CE » (article 2, paragraphes 2, 8 à 26),
- mise à disposition sur le marché et mise en service" (article 3),
- libre circulation", "obligations des opérateurs économiques", "conformité du produit", "notification des organismes d'évaluation de la conformité", "surveillance du marché de l'Union, contrôle de l'entrée des produits sur le marché de l'Union et procédure de sauvegarde de l'Union", "comité", "sanctions", "dispositions transitoires" (articles 5 à 41),
- les procédures d'évaluation de la conformité (annexes III à IX), et
- modèle de déclaration UE de conformité (annexe X),

Le texte de ces mesures juridiques (dispositions législatives, réglementaires, administratives, etc.) doit être communiqué à la Commission.

Article 43
Repeal

Directive 94/9/EC, as amended by the Regulations listed in Annex XI, Part A, is repealed with effect from 20 April 2016, without prejudice to the obligations of the Member States relating to the time-limits for transposition into national law and the dates of application of the Directive set out in Annex XI, Part B.

References to the repealed Directive shall be construed as references to this Directive and shall be read in accordance with the correlation table in Annex XII.

§ 130 Repeal

The new ATEX Directive 2014/34/EU repeals the previous Directive 94/9/EC on 20 April 2016. Taking into consideration that the new act is the result of the alignment and recast of the previous one, references to Directive 94/9/EC remaining after the repeal date have to be considered as references to Directive 2014/34/EU, according to the correlation table in Annex XII.

Article 44
Entry into force and application

This Directive shall enter into force on the twentieth day following that of its publication in the *Official Journal of the European Union*.

Points 1 and 3 to 7 of Article 2, Article 4 and Annexes I, II, XI and XII shall apply from 20 April 2016.

§ 131 Entry into force and application

As the ATEX Directive 2014/34/EU was published in the Official Journal of the European Union (OJEU) on 29 March 2014, it entered into force on 18 April 2014. This concern in particular the provisions indicated in Article 42(1) as the object of transposition of the Directive by the EU Member States into their national legislation (*see section* ***§ 129***).

On the contrary, the provisions related to:

- definitions of "equipment", "components", "explosive atmosphere", "potentially explosive atmosphere", "equipment-group I" and "equipment-group II" (Article 2, points (1) and (3) to (7)),
- "essential health and safety requirements" (Article 4),
- "criteria determining the classification of equipment-groups into categories" (Annex I),
- "essential health and safety requirements relating to the design and construction of equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres" (Annex II), and
- "repealed Directive" and "correlation table" (Annexes XI and XII),

even if they are in force since 18 April 2014, too, they are applicable from 20 April 2016 (2 years after the entry into force of the Directive).

Article 43
Abrogation

La directive 2014/34/UE, telle que modifiée par le règlement visé à l'annexe XI, partie A, est abrogée avec effet au 20 avril 2016, sans préjudice des obligations des États membres en ce qui concerne les délais de transposition en droit interne et les dates d'application de la directive indiqués à l'annexe XI, partie B.

Les références faites à la directive abrogée s'entendent comme faites à la présente directive et sont à lire selon le tableau de correspondance figurant à l'annexe XII.

§ 130 Abrogation

La nouvelle directive ATEX 2014/34/UE abroge la précédente directive 94/9/CE le 20 avril 2016. Étant donné que le nouvel acte résulte de l'alignement et de la refonte du précédent, les références à la directive 94/9/CE restant après la date d'abrogation doivent être considérées comme des références à la directive 2014/34/UE, conformément au tableau de correspondance figurant à l'annexe XII.

Article 44
Entrée en vigueur et application

La présente directive entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au Journal officiel de l'Union européenne.

L'article 2, points 1 et 3 à 7, l'article 4 et les annexes I, II, XI et XII sont applicables à compter du 20 avril 2016.

§ 131 Entrée en vigueur et application

Du fait que la directive ATEX 2014/34/UE a été publiée au Journal Officiel de l'Union Européenne (OJEU) le 29 mars 2014, elle est entrée en vigueur le 18 avril 2014. Ceci concerne en particulier les dispositions indiquées en Article 42(1) comme objectif de la transposition de la directive par les États Membres de l'UE dans leur législation nationale (voir le paragraphe ***§ 129***).

Au contraire, les dispositions relatives aux :

- définitions des termes « appareils », « composants », « atmosphère explosive », « atmosphère explosible », «groupe d'appareil I » et de «groupe d'appareil II » (Article 2, points (1) et (3) à (7)),
- « exigences essentielles de santé et sécurité » (Article 4),
- « critères déterminant la catégorie des groupes d'appareils dans des catégories (Annexe I),
- « exigences essentielles de santé et sécurité concernant la conception et la construction d'appareils et des systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles » (Annexe II), et
- « directive abrogée » et « table de corrélation » (Annexes XI et XII),

même si ils sont en vigueur depuis le 18 avril 2014, aussi, ils s'appliquent depuis le 20 avril 2016 (2 ans après l'entrée en vigueur de la directive).

This means that the ATEX Directive 2014/34/EU can be used to place products on the EU market with the relevant conformity assessment procedures etc. only from 20 April 2016. Before that date, the previous Directive 94/9/EC still applies.

Article 45
Addressees

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Strasbourg, 26 February 2014.

For the European Parliament For the Council

The President The President

M. SCHULZ D. KOURKOULAS

§ 132 Addresses and signatories of the Directive

The Directive is addressed to the Member States, since the transposition of the provisions of the Directive into national law is necessary in order to create binding legal obligations for the economic operators.

The Directive is signed by the Presidents of the European Parliament and of the Council at the date, since it was adopted by these EU Institution according to the ordinary legislative procedure (formerly known as "co-decision") set out in Article 294 of the TFEU (*see also section § 2 on the legal basis of the ATEX Directive*).

Ceci signifie que la directive ATEX 2014/34/UE peut être employée pour mettre des produits sur le marché de l'UE avec les procédures d'évaluation de la conformité appropriées etc. seulement depuis le 20 avril 2016. Avant cette date, la directive précédente 94/9/CE s'applique toujours.

Article 45
Destinataires

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Strasbourg, le 26 février 2014.

Par le Parlement européen Par le Conseil

Le président Le président

M. SCHULZ D. KOURKOULAS

§ 132 Destinataires et signataires de la directive

La directive est destinée aux États Membres, puisque la transposition des dispositions de la directive dans le droit national est nécessaire afin de créer des obligations juridiques obligatoires pour les opérateurs économiques.

La directive est signée par les présidents du parlement européen et du conseil à la date, puisqu'elle a été adoptée par ces Institution de l'Union européenne selon la procédure législative ordinaire (autrefois connue sous le nom de « co-décision ») présentée à l'article 294 du TFUE (voir également le paragraphe *§ 2* sur la base juridique de la directive ATEX).

THE ANNEXES TO THE ATEX DIRECTIVE

ANNEX I

CRITERIA DETERMINING THE CLASSIFICATION OF EQUIPMENT-GROUPS INTO CATEGORIES

§ 133 Classification of equipment-groups into categories

The ATEX Directive 2014/34/EU divides equipment into two groups. In order to determine the appropriate conformity assessment procedure, the manufacturer must first come to a decision based on the intended use, as to which group and category the product belongs.

It should be noted that devices have to follow the conformity assessment procedure according to the category of the equipment or protective system they are required for or contribute to. Devices and components may be suitable for one or more category or group of equipment.

- Equipment-group I comprises equipment intended for use in the underground parts of mines, and to those parts of surface installations of such mines, likely to become endangered by firedamp and/or combustible dust.
- Equipment-group II comprises equipment intended for use in other places likely to become endangered by explosive atmospheres.

These groups are sub-divided into categories. The way in which this categorisation has been developed highlights one of the main distinctions of equipment-group I and II. For group I, the categorisation depends on (amongst other factors) whether the product is to be de-energised in the event of an explosive atmosphere occurring. For group II, it depends where the product is intended to be used in and whether a potentially explosive atmosphere, is always present, or is likely to occur for a long or a short period of time.

The various categories of equipment must be capable of functioning in conformity with the operational parameters established by the manufacturer to a certain level of protection – see below **Table 5: Levels of protection**.

Such table makes references to the concept of "zone" as defined in the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC and it is based on the "normal" correspondence according to it. It should be noted that, when the group and category are a defined property of the equipment according to the ATEX "product" Directive 2014/34/EU, the zone is a defined property of the physical location and likelihood of an explosive atmosphere being present. Directive 1999/92/EC provides a "normal" correspondence between the zone and the category of equipment that may be installed in the zone. However, it also provides for varying this relationship according to a detailed risk assessment and also allows for the possibility that, in implementing Directive 1999/92/EC, individual Member States, may have changed the "normal" correspondence for particular situations.

LES ANNEXES DE LA DIRECTIVE ATEX

ANNEXE I

CRITÈRES DÉTERMINANT LA CLASSIFICATION DES GROUPES D'APPAREILS EN CATÉGORIES

§ 133 Classement des groupes d'appareils en catégorie

La directive 2014/34/UE divise, les appareils en deux groupes. Afin de déterminer quelle procédure d'évaluation de la conformité il convient d'appliquer, le fabricant doit d'abord décider, en fonction de la destination de son produit, à quel groupe et à quelle catégorie celui-ci appartient.

Il devrait être noté que les dispositifs doivent suivre la procédure d'évaluation de la conformité selon la catégorie de l'appareil ou du système de protection pour lesquels ils sont requis ou auxquels ils contribuent. Les dispositifs et composants peuvent être appropriés pour une ou plusieurs catégories ou un ou plusieurs groupes d'appareils.

- Le groupe I comprend les appareils destinés à être utilisés dans les parties souterraines des mines, ainsi que dans les parties en surface de ces mines susceptibles d'être mises en danger par le grisou et/ou des poussières combustibles.
- Le groupe II comprend les appareils destinés à être utilisés sur d'autres sites susceptibles d'être mis en danger par des atmosphères explosibles.

Ces groupes se divisent eux-mêmes en catégories, comme indiqué ci-après. Les critères de cette catégorisation illustrent un des principaux traits distinctifs entre les groupes I et II. Dans le groupe I, la catégorisation est fonction (entre autres facteurs) du fait que l'alimentation en énergie doit ou non être coupée lorsque les conditions rendent l'atmosphère explosive. Dans le groupe II, elle dépend de l'endroit (voir le point 4.4) où le produit est destiné à être utilisé, et du fait qu'une atmosphère explosible soit toujours présente ou susceptible de se constituer pour une période de courte ou de longue durée.

Les différentes catégories d'appareils doivent être capables de fonctionner en conformité avec les paramètres de fonctionnement fixés par le fabricant à un certain niveau de protection – voir **Tableau 5 :Niveau de protection**.

Ce tableau fait des références au concept de « zone » comme défini dans la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail » et il est basé sur la correspondance « normale » entre elle. Il convient noter que, quand le groupe et la catégorie sont une propriété définie de l'appareil selon la directive « produit » ATEX 2014/34/UE, la zone est une propriété définie de la localisation physique et de la probabilité de présence d'une atmosphère explosive. La directive 1999/92/CE fournit une correspondance « normale » entre la zone et la catégorie de l'appareil qui peut être installée dans la zone. Cependant, il prévoit également de varier cette relation conformément à une évaluation des risques détaillée et tient compte également de la possibilité que, en mettant en application la directive 1999/92/CE, chacun des États membres, ait pu changer la correspondance « normale » pour des situations particulières.

Table 5: Levels of protection

LEVEL OF PROTECTION	CATEGORY GROUP I	CATEGORY GROUP II	PERFORMANCE OF PROTECTION	CONDITIONS OF OPERATION (*)
Very High	M 1		Two independent means of protection or safe even when two faults occur independently of each other.	Equipment remains energised and functioning when explosive atmosphere present.
Very High		1	Two independent means of protection or safe even when two faults occur independently of each other.	Equipment remains energised and functioning in zones 0, 1, 2 (G) and/or 20, 21, 22 (D).
High	M 2		Suitable for normal operation and severe operating conditions. If applicable also suitable for frequently occurring disturbances or for faults which are normally taken into account.	Equipment de-energised when explosive atmosphere is recognised.
High		2	Suitable for normal operation and frequently occurring disturbances or equipment where faults are normally taken into account .	Equipment remains energised and functioning in zones 1, 2 (G) and/or 21, 22 (D).
Normal		3	Suitable for normal operation.	Equipment remains energised and functioning in zone 2 (G) and/or 22 (D).

(*) See as well the directives on minimum requirements for improving the safety and health protection of workers operating in potentially explosive atmospheres, e.g. those indicated in footnote 7 in the "Introduction". The equipment in the various categories must also comply with the relevant essential and supplementary requirements detailed in Annex II to the Directive (essential health and safety requirements).

1. Equipment-group I

(a) Equipment category M 1 comprises equipment designed and, where necessary, equipped with additional special means of protection to be capable of functioning in conformity with the operational parameters established by the manufacturer and ensuring a very high level of protection.

Equipment in this category is intended for use in underground parts of mines as well as those parts of surface installations of such mines endangered by firedamp and/or combustible dust.

Equipment in this category is required to remain functional, even in the event of rare incidents relating to equipment, with an explosive atmosphere present, and is characterized by means of protection such that:

– either, in the event of failure of one means of protection, at least an independent second means provides the requisite level of protection,

– or the requisite level of protection is assured in the event of two faults occurring independently of each other.

Tableau 5: Niveaux de protection

NIVEAU DE PROTECTION	CATÉGORIE GROUPE I	CATÉGORIE GROUPE II	MANIÈRE D'ASSURER LA PROTECTION	CONDITIONS D'EXPLOITATION*
Très élevé	M 1		Deux moyens indépendants d'assurer la protection ou la sécurité, même en cas de deux pannes simultanées indépendantes	L'appareil reste sous tension et continue à fonctionner lorsqu'une atmosphère explosible est présente
Très élevé		1	Deux moyens indépendants d'assurer la protection ou la sécurité, même lorsque deux défaillances se produisent indépendamment l'une de l'autre	L'appareil reste sous tension et continue à fonctionner dans les zones 0, 1, 2 (G) et/ou 20, 21, 22 (D)
Élevé	M 2		Adaptée à une exploitation normale et à des conditions d'exploitation exigeantes. S'il y a lieu, adaptée également à des perturbations survenant fréquemment ou à des défauts qui sont normalement pris en compte.	L'appareil est mis sous tension en présence d'une atmosphère explosible
Élevé		2	Adaptée à une exploitation normale et à des perturbations survenant fréquemment ou aux appareils pour lesquels les défauts de fonctionnement sont normalement pris en compte	L'appareil reste sous tension et continue à fonctionner dans les zones 1, 2 (G) et/ou 21, 22 (D)
Normal		3	Adaptée à une exploitation normale	L'appareil reste sous tension et continue à fonctionner dans les zones 2 (G) et/ou 22 (D)

* Note : voir également les Directives concernant les prescriptions minimales visant à améliorer la protection en matière de sécurité et de santé des travailleurs susceptibles d'être exposés au risque d'atmosphères explosibles, par exemple, comme indiqué dans la note de bas de page 5. Le matériel des différentes catégories doit également être conforme aux exigences essentielles et supplémentaires visées à l'annexe II de la Directive (exigences essentielles en matière de santé et de sécurité).

1. Groupe d'appareils I

a) La catégorie d'appareils M 1 comprend les appareils conçus et, si nécessaire, équipés de moyens de protection spéciaux additionnels pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par le fabricant et assurer un très haut niveau de protection.

Les appareils de cette catégorie sont destinés aux travaux souterrains des mines et aux parties de leurs installations de surface mis en danger par le grisou et/ou des poussières combustibles.

Les appareils de cette catégorie doivent rester opérationnels, même dans le cas d'un dérangement rare de l'appareil, en présence d'atmosphères explosives et sont caractérisés par des moyens de protection tels que :

– soit, en cas de défaillance d'un des moyens de protection, au moins un second moyen indépendant assure le niveau de protection requis,

– soit, dans le cas de l'apparition de deux défauts indépendants l'un de l'autre, le niveau de protection requis soit assuré.

Equipment in this category must comply with the supplementary requirements referred to in point 2.0.1 of Annex II.

§ 134 Equipment-group I, category M1

Products of this category are required to remain functional for safety reasons when an explosive atmosphere is present and are characterised by integrated explosion protection measures functioning in such a way that:

- in the event of failure of one integrated measure, at least a second means of protection provides for a sufficient level of safety; or,
- in the event of two faults occurring independently of each other, a sufficient level of safety is ensured.

Products relating to this category must also comply with the supplementary requirements as detailed in Annex II, paragraph 2.0.1 to Directive 2014/34/EU.

Examples of equipment that might be categorised M1 include:

- gas detection system equipment;
- communications equipment;
- equipment used for mine rescue purposes.

All the above may be required to continue operating for safety reasons if an explosive atmosphere has been detected.

(b) Equipment category M 2 comprises equipment designed to be capable of functioning in conformity with the operational parameters established by the manufacturer and ensuring a high level of protection.

Equipment in this category is intended for use in underground parts of mines as well as those parts of surface installations of such mines likely to be endangered by firedamp and/or combustible dust.

This equipment is intended to be de-energized in the event of an explosive atmosphere.

The means of protection relating to equipment in this category assure the requisite level of protection during normal operation and also in the case of more severe operating conditions, in particular those arising from rough handling and changing environmental conditions.

Equipment in this category must comply with the supplementary requirements referred to in point 2.0.2 of Annex II.

§ 135 Equipment-group I, category M2

These products are intended to be de-energised in the event of an explosive atmosphere being detected.

Les appareils de cette catégorie doivent satisfaire aux exigences supplémentaires énoncées à l'annexe II, point 2.0.1.

§ 134 Groupe d'appareils I, catégorie M1

Les produits de cette catégorie doivent rester opérationnels, pour des raisons de sécurité, en présence d'une atmosphère explosible, et sont caractérisés par des moyens de protection intégrés fonctionnant de telle manière que :

- soit, en cas de défaillance d'un des moyens de protection intégrés, au moins un second moyen assure un niveau de protection suffisant, ou
- soit, dans le cas de l'apparition de deux défauts indépendants l'un de l'autre, un niveau de protection suffisant soit assuré.

Les produits relevant de cette catégorie doivent également satisfaire aux exigences supplémentaires de l'annexe II, paragraphe 2.0.1 de la directive 2014/34/UE.

Exemples d'appareils qui pourraient être M1 classés par catégorie incluent :

- les appareils de système de détection de gaz ;
- les appareils de communication ;
- les appareils utilisés pour le secours en mine.

Tout ce qui précède peut être requis afin de continuer de fonctionner pour des raisons de sécurité si une atmosphère explosive a été détectée

b) La catégorie d'appareils M 2 comprend les appareils conçus pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par le fabricant et fondés sur un haut niveau de protection.

Les appareils de cette catégorie sont destinés aux travaux souterrains des mines et aux parties de leurs installations de surface susceptibles d'être mis en danger par le grisou et/ou par des poussières combustibles.

Dans le cas où une atmosphère explosible se manifeste, l'alimentation en énergie de ces appareils est censée être coupée.

Les moyens de protection relatifs aux appareils de cette catégorie assurent le niveau de protection requis lors d'un fonctionnement normal, y compris dans des conditions d'exploitation contraignantes, et notamment celles résultant d'une utilisation sévère de l'appareil et de conditions ambiantes changeantes.

Les appareils de cette catégorie doivent satisfaire aux exigences supplémentaires énoncées à l'annexe II, point 2.0.2.

§ 135 Groupe d'appareils I, catégorie M2

L'alimentation électrique de ces produits est censée être coupée en cas d'atmosphère explosible.

It is nonetheless foreseeable that explosive atmospheres could occur during the operation of category M2 equipment, as the equipment might not be de-energised immediately the atmosphere is detected. It is therefore necessary to incorporate protection measures, which provide a high level of safety. The protection measures relating to products of this category provide a sufficient level of safety during normal operation even in the event of more severe operating conditions arising, from rough handling and changing environmental conditions. This normally also includes the requirement to provide equipment with a sufficient level of safety in the event of operating faults or in dangerous operating conditions which normally have to be taken into account.

Products relating to this category must also comply with the supplementary requirements as detailed in Annex II, paragraph 2.0.2 to Directive 2014/34/EU.

2. Equipment-group II

(a) Equipment category 1 comprises equipment designed to be capable of functioning in conformity with the operational parameters established by the manufacturer and ensuring a very high level of protection.

Equipment in this category is intended for use in areas in which explosive atmospheres caused by mixtures of air and gases, vapours or mists or by air/dust mixtures are present continuously, for long periods or frequently.

Equipment in this category must ensure the requisite level of protection, even in the event of rare incidents relating to equipment, and is characterized by means of protection such that:

- either, in the event of failure of one means of protection, at least an independent second means provides the requisite level of protection,
- or the requisite level of protection is assured in the event of two faults occurring independently of each other.

Equipment in this category must comply with the supplementary requirements referred to in point 2.1 of Annex II.

§ 136 Equipment-group II, category 1

This category comprises products designed to be capable of remaining within their operational parameters, stated by the manufacturer, and ensuring a very high level of protection for their intended use in areas in which explosive atmospheres caused by mixtures of air and gases, vapours, mists or air/dusts mixtures are **highly likely** to occur and are present continuously, for long periods of time or frequently.

Equipment of this category is characterised by integrated explosion protection measures functioning in such a way that:

- in the event of a failure of one integrated measure, at least a second independent means of protection provides for a sufficient level of safety; or,
- in the event of two faults occurring independently of each other a sufficient level of safety is ensured.

On peut néanmoins prévoir que des atmosphères explosibles sont susceptibles de se former lors du fonctionnement des appareils de la catégorie M2, et que leur alimentation électrique peut ne pas être coupée immédiatement. Il est donc nécessaire d'incorporer des moyens de protection assurant un niveau élevé de sécurité. Les moyens de protection relatifs aux appareils de cette catégorie assurent un niveau de protection suffisant lors d'un fonctionnement normal, y compris dans des conditions d'exploitation contraignantes, et notamment celles résultant d'une utilisation sévère de l'appareil et de conditions ambiantes changeantes. Ceci inclut normalement également l'obligation de fournir un appareil ayant un niveau de sécurité suffisant en cas de défaut d'utilisation ou dans des conditions de fonctionnement dangereuses qui doivent normalement être prises en compte.

Les produits relevant de cette catégorie doivent également satisfaire aux exigences supplémentaires de l'annexe II, paragraphe 2.0.2 de la directive 2014/34/UE.

2. Groupe d'appareils II

a) La catégorie d'appareils 1 comprend les appareils conçus pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par le fabricant et assurer un très haut niveau de protection.

Les appareils de cette catégorie sont destinés à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des mélanges d'air avec des gaz, vapeurs, brouillards ou poussières sont présentes constamment, ou pour une longue période, ou fréquemment.

Les appareils de cette catégorie doivent assurer le niveau de protection requis, même dans le cas d'un dérangement rare de l'appareil, et sont caractérisés par des moyens de protection tels que:

- soit, en cas de défaillance d'un des moyens de protection, au moins un second moyen indépendant assure le niveau de protection requis,
- soit, dans le cas de l'apparition de deux défauts indépendants l'un de l'autre, le niveau de protection requis soit assuré.

Les appareils de cette catégorie doivent satisfaire aux exigences supplémentaires énoncées à l'annexe II, point 2.1.

§ 136 Groupe d'appareils II, catégorie 1

Cette catégorie comprend les appareils conçus pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par le fabricant et assurer un très haut niveau de protection lorsqu'ils sont utilisés conformément à l'usage pour lequel ils sont conçus, dans un environnement où des atmosphères explosibles dues à des mélanges d'air avec des gaz, des vapeurs, des brouillards ou des poussières sont présentes constamment ou sont **très susceptibles** de se former et de se maintenir longtemps ou de se produire fréquemment.

Les appareils de cette catégorie sont caractérisés par des moyens de protection intégrés fonctionnant de telle manière que :

- soit, en cas de défaillance d'un des moyens de protection, au moins un second moyen indépendant assure un niveau de protection suffisant ;
- soit, dans le cas de l'apparition de deux défauts indépendants l'un de l'autre, un niveau de protection suffisant soit assuré.

It is also considered that equipment may be classed as category 1, if the manufacturer provides a combination of protective measures to prevent an ignition source becoming active under fault conditions, and in addition an integrated protective system (*see section* ***§ 45***) which will control the ignition hazard from a rare malfunction of the equipment.

Products relating to this category must also comply with the supplementary requirements as detailed in Annex II, paragraph 2.1 to Directive 2014/34/EU.

(b) Equipment category 2 comprises equipment designed to be capable of functioning in conformity with the operational parameters established by the manufacturer and of ensuring a high level of protection.

Equipment in this category is intended for use in areas in which explosive atmospheres caused by gases, vapours, mists or air/dust mixtures are likely to occur occasionally.

The means of protection relating to equipment in this category ensure the requisite level of protection, even in the event of frequently occurring disturbances or equipment faults which normally have to be taken into account.

Equipment in this category must comply with the supplementary requirements referred to in point 2.2 of Annex II.

§ 137 Equipment-group II, category 2

This category comprises products designed to be capable of remaining within their operational parameters, stated by the manufacturer, and based on a high level of protection for their intended use, in areas in which explosive atmospheres caused by mixtures of air and gases, vapours, mists or air/dust mixtures are likely to occur.

The explosion protection relating to this category must function in such a way as to provide a sufficient level of safety even in the event of equipment with operating faults or in dangerous operating conditions which normally have to be taken into account.

Products relating to this category must also comply with the supplementary requirements as detailed in Annex II, paragraph 2.2 to Directive 2014/34/EU.

(c) Equipment category 3 comprises equipment designed to be capable of functioning in conformity with the operating parameters established by the manufacturer and ensuring a normal level of protection.

Equipment in this category is intended for use in areas in which explosive atmospheres caused by gases, vapours, mists, or air/dust mixtures are unlikely to occur or, if they do occur, are likely to do so only infrequently and for a short period only.

On considère également que les appareils peuvent être classés dans la catégorie 1 si le fabricant fournit une combinaison de mesures de protection pour empêcher l'activation d'une source d'inflammation dans des conditions d'anomalie et de plus, un système de protection intégré (voir le paragraphe ***§ 45***) qui contrôlera le risque d'inflammation provenant d'un dysfonctionnement rare des appareils.

Les produits relevant de cette catégorie doivent également satisfaire aux exigences supplémentaires de l'annexe II, paragraphe 2.1 de la directive 2014/34/UE.

b) La catégorie d'appareils 2 comprend les appareils conçus pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par le fabricant et assurer un haut niveau de protection.

Les appareils de cette catégorie sont destinés à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards ou des mélanges d'air avec des poussières se manifesteront probablement.

Les moyens de protection relatifs aux appareils de cette catégorie assurent le niveau de protection requis, même dans le cas de dérangement fréquent ou des défauts de fonctionnement des appareils dont il faut habituellement tenir compte.

Les appareils de cette catégorie doivent satisfaire aux exigences supplémentaires énoncées à l'annexe II, point 2.2.

§ 137 Groupe d'appareils II, catégorie 2

Cette catégorie comprend les appareils conçus pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres établis par le fabricant et assurer un haut niveau de protection lorsqu'ils sont utilisés conformément à l'usage auquel ils sont destinés, dans un environnement où des atmosphères explosibles dues à des mélanges d'air avec des gaz, des vapeurs, des brouillards ou des poussières sont susceptibles de se former.

Les moyens de protection relatifs aux appareils de cette catégorie doivent fonctionner de manière à assurer un niveau de protection suffisant même en cas de défaillances fonctionnelles ou de conditions de fonctionnement dangereuses qui doivent normalement être prises en compte.

Les produits relevant de cette catégorie doivent également satisfaire aux exigences supplémentaires de l'annexe II, paragraphe 2.2 de la directive 2014/34/UE.

c) La catégorie d'appareils 3 comprend les appareils conçus pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par le fabricant et assurer un niveau normal de protection.

Les appareils de cette catégorie sont destinés à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards ou des mélanges d'air avec des poussières ont une faible probabilité de se manifester et ne subsisteront que pour une courte période.

Equipment in this category ensures the requisite level of protection during normal operation.

Equipment in this category must comply with the supplementary requirements referred to in point 2.3 of Annex II.

§ 138 Equipment-group II, category 3

This category comprises products designed to be capable of keeping within its operational parameters, stated by the manufacturer, and based upon a normal level of protection for its intended use, considering areas in which explosive atmospheres caused by mixtures of air and gases, vapours, mists or air/dust mixtures are unlikely to occur and if they do occur, do so infrequently and for a short period of time only.

The design of the products of this category must provide a sufficient level of safety during normal operation.

Products relating to this category must also comply with the supplementary requirements as detailed in Annex II, paragraph 2.3 to Directive 2014/34/EU.

Care needs to be taken in assuming what is meant by "normal operation". For example, normal operation of a luminaire in an industrial application is assumed to include operation with a failed lamp since it is common practice for installations with multiple luminaires on a single circuit to operate for protracted periods with one or more failed lamps. Additional information is usually provided in the relevant European harmonised standards.

See also section § 254 on motor protection for category 3 motors.

ANNEX II

ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS RELATING TO THE DESIGN AND CONSTRUCTION OF EQUIPMENT AND PROTECTIVE SYSTEMS INTENDED FOR USE IN POTENTIALLY EXPLOSIVE ATMOSPHERES

§ 139 Essential health and safety requirements

Annex II to the ATEX Directive 2014/34/EU provides an overview of the essential health and safety requirements (EHSRs) to be adopted to avoid the risk of explosion. Although direct application of the EHSRs is possible, it is envisaged that the normal route to demonstrate conformity with the EHSRs will be to conform to the requirements given in one or more European harmonised standards (*see section § 61*). If European harmonised standards are not used, it is incumbent on the person declaring conformity to state the technical basis for such a declaration, including evidence of any research that might have been undertaken in order to prove the equivalence of the protective measures undertaken.

Les appareils de cette catégorie assurent le niveau de protection requis lors d'un fonctionnement normal.

Les appareils de cette catégorie doivent satisfaire aux exigences supplémentaires énoncées à l'annexe II, point 2.3.

§ 138 Groupe d'appareils II, catégorie 3

Cette catégorie comprend les appareils conçus pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres opérationnels indiqués par le fabricant et fondés sur un niveau normal de protection pour l'utilisation à laquelle ils sont destinés, dans des environnements où des atmosphères explosibles dues à des mélanges d'air avec des gaz, des vapeurs, des brouillards ou des poussières en suspension sont peu susceptible de se présenter, et si néanmoins elles se présentent, elles ne sont que de courte durée

La conception des appareils de cette catégorie doit assurer un niveau de protection suffisant en fonctionnement normal.

Les produits relevant de cette catégorie doivent également satisfaire aux exigences supplémentaires de l'annexe II, paragraphe 2.3 de la directive 2014/34/UE.

Il faut faire attention à ce que l'on entend par "fonctionnement normal". Par exemple, le fonctionnement normal d'un luminaire dans une application industrielle est supposé inclure le fonctionnement avec une lampe défectueuse puisqu'il est de pratique courante pour les installations avec plusieurs luminaires sur un même circuit de fonctionner pendant de longues périodes avec une ou plusieurs lampes défectueuses. Des informations complémentaires sont généralement fournies dans les normes harmonisées européennes pertinentes.

Voir également le paragraphe § 254 sur la protection moteur pour des moteurs de la catégorie 3.

ANNEXE II

EXIGENCES ESSENTIELLES EN CE QUI CONCERNE LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ POUR LA CONCEPTION ET LA CONSTRUCTION D'APPAREILS ET DE SYSTÈMES DE PROTECTION DESTINÉS À ÊTRE UTILISÉS EN ATMOSPHÈRES EXPLOSIBLES

§ 139 Exigences essentielles de santé et de sécurité

L'annexe II de la directive ATEX 2014/34/EU fournit un aperçu des exigences essentielles de santé et sécurité (EESS) qui doivent être adopté afin d'éviter le risque d'explosion. Bien que l'application directe des EESS soient possibles, on envisage que la route normale pour expliquer la conformité avec les EESS sera de répondre aux exigences données dans un ou plusieurs normes harmonisées par Européen (voir le paragraphe § 61). Si des normes harmonisées par Européen ne sont pas utilisées, il incombe à la personne déclarant la conformité pour énoncer la base technique pour une telle déclaration, y compris les preuves de n'importe quelle recherche qui pourraient avoir été entreprises afin de prouver l'équivalence des mesures de sauvegarde entreprises.

Preliminary observations

A. Technological knowledge, which can change rapidly, must be taken into account as far as possible and be utilized immediately.

B. For the devices referred to in point (b) of Article 1(1), the essential health and safety requirements shall apply only in so far as they are necessary for the safe and reliable functioning and operation of those devices with respect to the risks of explosion.

§ 140 Preliminary observations

Preliminary observation "A" is often referred to as requiring conformity with the "state of the art". Although the generalised text of the EHSRs does not change, the European harmonised standards interpreting the EHSRs are subject to a continuous process of revision to take into account developments in technology and further developments in knowledge about explosion protection.

Therefore, the relevant current harmonised standards would be regarded as demonstrating "state of the art" for a particular type of protection. Use of a non-harmonised standard may be possible, but its use must be justified.

Further information on issues relating to "state of the art" and EU-type examination certificates can be found in the Clarification Sheet ExNB/10/397/CS issued by the European Coordination of ATEX Notified Bodies Group (ExNBG), available on

http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.

Preliminary observation "B" indicates that safety devices, controlling devices and regulating devices – referenced in Article 1(1)(b) – need only to comply with a restricted range of EHSRs and that conformity to the remaining EHSRs will be ascertained when the conformity of the complete equipment, incorporating the component, is assessed.

1. Common requirements for Equipment and protective systems

1.0. General requirements

§ 141 General requirements

In general terms, it can be stated that compliance with the essential health and safety requirements of Directive 2014/34/EU is imperative in order to ensure the explosion proofing of equipment and protective systems. The requirements are intended to take account of existing or potential hazards deriving from the design and construction. However, following the philosophy of the ATEX Directive 2014/34/EU within the "New Approach" and the New Legislative Framework, the notion of intended use is of prime importance too. It is also essential that manufacturers supply full information.

Remarques préliminaires

A. Il est nécessaire de tenir compte des connaissances technologiques, sujettes à des changements rapides, et dus appliquer dans la mesure du possible sans délais.

B. Pour les dispositifs visés à l'article 1er, paragraphe 1, point b), les exigences essentielles de santé et de sécurité s'appliquent seulement dans la mesure où elles sont nécessaires à un fonctionnement et à une manipulation sûrs et fiables de ces dispositifs en ce qui concerne les risques d'explosion.

§ 140 Observations préliminaires

L'observation préliminaire « A » désigné souvent comme requérant la conformité avec l'« État de l'Art ». Bien que le texte généralisé de l'EESS ne change pas, les normes européennes harmonisées interprétant les EESS sont sujettes à des mises à jour régulières qui prennent en considération les développements relatifs à la technologie et d'autres développements relatifs à la connaissance de la protection contre l'explosion.

Par conséquent, les normes harmonisées appropriées devraient être considérées comme démontrant l'« État de l'Art » pour un mode de protection particulier. L'utilisation d'une norme non-harmonisée reste possible, mais son utilisation doit être justifiée.

Des informations complémentaires sur des questions relatives à l'« État de l'Art » et les attestations d'examen UE de type peuvent être trouvées dans la feuille de clarification ExNB/10/397/CS émise par la coordination européenne du groupe d'organismes notifiés ATEX (ExNBG), disponible sur :
http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.

L'observation préliminaire « B » indique que les dispositifs de sécurité, les dispositifs de contrôle et les dispositifs de réglage - référencés à l'article 1er, paragraphe 1, point b), doivent être uniquement conformes à un nombre restreint d'EESS et que la conformité à ces EESS restantes sera assurée quand la conformité complète de l'appareil, comportant le composant, sera évaluée.

1. Exigences communes relatives aux appareils et aux systèmes de protection

1.0. Exigences générales

§ 141 Exigences générales

D'une façon générale, on peut affirmer que la conformité aux exigences essentielles de santé et sécurité du directive 2014/34/UE est impérative afin d'assurer la résistance à l'explosion des appareils et des systèmes de protection. Les exigences sont prévues de prendre en compte des risques potentielles ou existants dérivant de la conception et de la construction. Cependant, suivant la philosophie de la directive ATEX 2014/34/UE dans le cadre de la « nouvelle approche » et du nouveau cadre législatif, la notion de l'utilisation prévue est également d'une importance primordiale. Il est aussi essentiel que les fabricants fournissent des informations complètes.

1.0.1. Principles of integrated explosion safety

Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres must be designed from the point of view of integrated explosion safety.

In this connection, the manufacturer must take measures:

– above all, if possible, to prevent the formation of explosive atmospheres which may be produced or released by equipment and by protective systems themselves,

– to prevent the ignition of explosive atmospheres, taking into account the nature of every electrical and non-electrical source of ignition,

– should an explosion nevertheless occur which could directly or indirectly endanger persons and, as the case may be, domestic animals or property, to halt it immediately and/or to limit the range of explosion flames and explosion pressures to a sufficient level of safety.

1.0.2. Equipment and protective systems must be designed and manufactured after due analysis of possible operating faults in order as far as possible to preclude dangerous situations.

Any misuse which can reasonably be anticipated must be taken into account.

§ 142 Principles of integrated explosion safety. Risk assessment for ATEX products

To meet the requirements of Directive 2014/34/EU it is necessary to conduct a risk assessment process. According to Annex II, 1.0.1 manufacturers are under an obligation to design equipment and protective systems from the point of view of integrated explosion safety. Integrated explosion safety is conceived to prevent the formation of explosive atmospheres as well as sources of ignition and, should an explosion nevertheless occur, to halt it immediately and / or to limit its effects. In this connection, the manufacturer must take measures with respect to the risks of explosion. However, in most cases he will not be in the position to understand the possible extent of the adverse consequences of an explosion (as part of the overall explosion risk) since this is solely dependent on the particular circumstances at the users` premises. So the manufacturer's risk assessment will in general be restricted to and be focussed on the assessment of the ignition hazard (again part of the explosion risk) or the explosion control function for a protective system and safety devices. In addition, as required in Annex II, 1.0.2 to the Directive, equipment and protective systems must be designed and manufactured after due analysis of possible technical and operating faults in order as far as possible to preclude dangerous situations.

Bearing in mind the commitments resulting from the relevant requirements of Directive 2014/34/EU, a methodology on risk assessment, i.e. here ignition risk assessment, should not only deal with designing and construction aspects but also provide a common format or language between designers and users.

Methods and/or techniques that could be applied

1.0.1. Principes de la sécurité intégrée contre les explosions

Les appareils et systèmes de protection prévus pour être utilisés en atmosphère explosible doivent être conçus dans l'optique de la sécurité intégrée contre les explosions.

Le fabricant doit à cet effet prendre des mesures pour :

– éviter en priorité, si possible, que les appareils et les systèmes de protection ne produisent ou ne libèrent des atmosphères explosives eux-mêmes,

– empêcher l'inflammation d'atmosphères explosives en tenant compte de la nature de chaque source d'inflammation, électrique ou non-électrique,

– dans le cas où se produirait malgré tout une explosion susceptible de mettre en danger des personnes et, le cas échéant, des animaux domestiques ou des biens par un effet direct ou indirect, l'arrêter immédiatement et/ou limiter la zone affectée par les flammes et les pressions résultant d'une explosion à un niveau de sécurité suffisant.

1.0.2. Les appareils et systèmes de protection doivent être conçus et fabriqués en considérant d'éventuels défauts de fonctionnement, pour éviter autant que possible des situations dangereuses.

On doit prendre en compte un mauvais usage éventuel qui peut être raisonnablement attendu.

§ 142 Principes de la sécurité intégrée contre les explosions. Évaluation de risques pour des produits ATEX

Pour satisfaire aux exigences de la directive 2014/34/UE il est nécessaire de réaliser une évaluation des risques. Conformément à l'annexe II, paragraphe 1.0.1, les fabricants sont dans l'obligation de concevoir des appareils et des systèmes de protection selon le principe de la sécurité intégrée contre les explosions. La sécurité intégrée contre les explosions vise à prévenir la formation d'atmosphères explosives et de sources d'inflammation et, si une explosion se produit quand même, de l'arrêter immédiatement ou d'en limiter les effets. À cet égard, le fabricant doit prendre des mesures vis-à-vis des risques d'explosion. Toutefois, dans la plupart des cas, il ne sera pas en mesure de comprendre l'étendue possible d'éventuelles conséquences négatives d'une explosion (dans le cadre du risque global d'explosion) puisqu'elle dépend uniquement des circonstances particulières dans les locaux de l'utilisateur. Ainsi l'évaluation des risques par le fabricant sera en général restreinte et concentrée sur l'évaluation du danger d'inflammation (là encore dans le cadre du risque d'explosion) ou la fonction de contrôle d'explosion pour un système de protection et des dispositifs de sécurité. En outre, comme demandé à l'annexe II, point 1.0.2, les appareils et systèmes de protection doivent être conçus et fabriqués en considérant d'éventuels défauts de fonctionnement, afin d'éviter autant que possible des situations dangereuses.

Compte tenu des engagements résultant des différentes exigences contenues dans la directive 2014/34/UE, une méthodologie d'évaluation des risques, c'est-à-dire une évaluation des risques d'inflammation, ne doit pas seulement porter sur la conception et la construction, mais doit également fournir un format ou un langage commun entre les concepteurs et les utilisateurs.

Méthode et/ou techniques qui pourraient être appliquées

There are many possible methods and/or techniques for risk assessment, especially for hazard identification. They can easily be adopted for the ignition risk assessment explained above as follows.

A product identification technique has the following attributes:

- it is systematic, i.e. it guides the parties concerned so that all parts of the system, all phases of use and all reasonably anticipated hazards are considered;
- it employs brainstorming.

By using more than one technique the possibility of overlooking any relevant hazard is minimised. However, the additional time employed in using more than one technique needs to be balanced against the increased confidence in the results. The main output from the hazard identification stage is a numbered listing of hazardous events, which could result from the products involved as an input to the risk estimation stage.

Risk assessment methodology should comprise the hazard profiles including the accidental parameters that can reasonably be anticipated. These aspects become subject to a risk assessment as a "series of logical steps to enable, in a systematic way, the examination of the hazards associated with products".

In principle the risk assessment comprises of four steps[40]:

1) Hazard identification: a systematic procedure for finding all of the hazards, which are associated with the products. Once a hazard has been recognized, the design can be changed to minimise it, whether or not the degree of risk has been estimated. Unless the hazard is recognized it cannot be addressed in the design.
2) Risk évaluation: determination of the probability of occurrence of the identified hazards (and of the levels of severity of the possible harm of the considered hazards)[41].
3) Risk evaluation: comparison of the hazards estimated with criteria in order to decide whether the risk is acceptable or whether the product design must be modified in order to reduce the risk.
4) Risk reduction option analysis: the final step of risk assessment is the process of identifying, selecting and modifying design changes which might reduce the overall risk from products. Although risks can always be reduced further they can seldom be reduced to zero except by eliminating the activities.

Options, which address the hazardous events that make the greatest contributions to the total risk, have the greatest potential to reduce risk. Effectiveness in reducing risk always starts with changes to the design concept, i.e. inherently safe design.

See also §§ 4.1.1 "Definition of essential requirements", 4.1.2.2. "Role of harmonised standards" and 4.3 "Technical documentation" in "The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules".

[40] For further information on risk assessment, see EN 1127-1:1997 Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 1: Basic concepts and methodology. For worked examples, see EN 13463-1 Non-electrical equipment for use in potential explosive atmospheres - Part 1: Basic methods and requirements.

[41] See as well EN 15198 Methodology for the risk assessment of non-electrical equipment and components for intended use in potentially explosive atmospheres and EN ISO 14121-1 Safety of machinery - Risk assessment - Part 1: Principles).

Il existe de nombreuses méthodes et/ou techniques pour évaluer les risques, notamment en ce qui concerne l'identification des dangers. Elles peuvent être aisément respectées pour l'évaluation des risques d'inflammation expliquée ci-dessus de la manière suivante.

Une bonne technique d'identification doit présenter les caractéristiques suivantes :

- elle doit être systématique, c'est-à-dire qu'elle doit guider les parties concernées de façon à leur permettre d'examiner toutes les parties du système, toutes les phases d'utilisation et tous les risques raisonnablement envisageables ;
- elle utilise la séance de réflexion ou *brainstorming*.

L'utilisation de plusieurs techniques réduit le risque de n'avoir pas pris en considération un danger important. Cependant, il faut établir un équilibre entre le temps supplémentaire qu'exige l'utilisation de plus d'une technique et l'accroissement de la fiabilité des résultats. L'étape de l'identification des dangers aboutit à l'établissement d'une liste numérotée d'événements dangereux qui pourraient résulter du produit concerné, et qui sera utilisée pour l'étape d'estimation des risques.

La méthodologie de l'évaluation des dangers doit comprendre les profils de danger, notamment les paramètres des accidents raisonnablement envisageables. Ces aspects font l'objet d'une évaluation des risques en tant qu'ensemble « d'étapes logiques permettant d'évaluer d'une manière systématique les dangers associés aux produits ».

En principe, l'évaluation des risques comprend quatre étapes[40] :

1) Identification des dangers : Procédure systématique appliquée pour identifier tous les dangers associés aux produits. Dès qu'un danger a été identifié, le fabricant peut changer la conception des produits pour minimiser ce risque, que l'intensité du risque ait été ou non évaluée. On ne peut rien faire au niveau de la conception avant d'avoir identifié le danger.
2) Évaluation de risque : détermination de la probabilité de l'occurrence des risques identifiés (et des niveaux de la sévérité du mal possible des risques considérés) [41].
3) Évaluation de risque : Mise en regard des risques estimés et des critères pour permettre de décider si le risque est acceptable ou si la conception du produit doit être modifiée en vue du réduire.
4) Analyse de l'option de réduction des dangers : l'étape finale de l'évaluation des dangers est le processus d'identification, le choix et la modification des aspects de conception qui permettraient de réduire le risque global imputable aux produits. Bien qu'il soit toujours possible de réduire encore les risques, le risque zéro ne peut jamais être atteint, à moins de cesser toute activité.

Les options relatives aux événements dangereux qui contribuent le plus au risque total sont celles qui présentent le potentiel le plus élevé en matière de réduction des risques. L'efficacité dans la réduction des risques commence toujours par des modifications au niveau de la conception (conception à sécurité inhérente).

Voir également les paragraphes §§ 4.1.1 « Définition des exigences essentielles », 4.1.2.2. « Rôle des normes harmonisées » et 4.3 « La documentation technique » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

[40] Pour de plus amples informations sur l'évaluation des risques, voir l'EN 1127-1: Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion et protection contre l'explosion - Partie 1: Notions fondamentales et méthodologie. Pour des exemples appliqués, voir EN 13463-1 Matériels non électriques pour utilisation en atmosphères explosibles — Partie 1: Prescriptions et méthode de base.

[41] Voir également l'EN 15198 Méthodes pour l'évaluation du risque d'inflammation des appareils et des compo-sants non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles et l'EN ISO 14121-1 Sécurité des machines — Appréciation du risque — Partie 1: Principes).

1.0.3. Special checking and maintenance conditions

Equipment and protective systems subject to special checking and maintenance conditions must be designed and constructed with such conditions in mind.

1.0.4. Surrounding area conditions

Equipment and protective systems must be so designed and constructed as to be capable of coping with actual or foreseeable surrounding area conditions.

§ 143 Special conditions: checking, maintenance, surrounding area

Special conditions on checking, maintenance and the surrounding area for ATEX products are usually related to their intended use. In this sense it would be useful to ensure good communication between the manufacturer and the intended user of the product, in order to take into due consideration such conditions in the design and construction phases and to inform the users accordingly in terms of health and safety.

The surrounding area conditions may include:

- ambient temperature range;
- ambient moisture level;
- the effect of additional sources of heat or cooling (such as mounting on a heated process vessel);
- exposure to known chemical agents (including a salt atmosphere);
- exposure to vibration or other physical forces (including impact);
- exposure to light (particularly relevant for plastic materials).

1.0.5. Marking

All equipment and protective systems must be marked legibly and indelibly with the following minimum particulars:

– name, registered trade name or registered trade mark, and address of the manufacturer,

– CE marking (see Annex II to Regulation (EC) No 765/2008),

– designation of series or type,

– batch or serial number, if any,

– year of construction,

– the specific marking of explosion protection Ex followed by the symbol of the equipment group and category,

– for equipment-group II, the letter ‘G’ (concerning explosive atmospheres caused by gases, vapours or mists),

and/or

– the letter ‘D’ (concerning explosive atmospheres caused by dust).

1.0.3. Conditions particulières de contrôle et de maintenance

Les appareils et systèmes de protection qui sont soumis à des conditions particulières de contrôle et de maintenance doivent être conçus et fabriqués en fonction de ces conditions.

1.0.4. Conditions de l’espace environnant

Les appareils et systèmes de protection doivent être conçus et fabriqués en fonction des conditions de l’espace environnant existantes ou prévisibles.

§ 143 Conditions spéciales : vérification, maintenance, zone environnante

Des conditions spéciales relatif à la vérification, à la maintenance et la zone environnante des produits ATEX sont habituellement liées à leur utilisation prévue. Dans ce sens il serait utile d'assurer la bonne transmission entre le constructeur et l'utilisateur envisagé du produit, afin de prendre en compte de telles conditions pendant les phases de conception et de construction et d’informer les utilisateurs par conséquent en termes de santé et sécurité.

Les conditions de zone environnante peuvent inclure :

- la gamme de température ambiante;
- le niveau ambiant d'humidité ;
- l'effet des sources complémentaires de chaleur ou refroidissement (telles que le support sur un récipient de processus chauffage) ;
- l’exposition aux agents chimiques connus (comprenant une atmosphère saline) ;
- l’exposition à des vibrations ou à d'autres forces physiques (comprenant les chocs) ;
- l’exposition à la lumière (en particulier relevant des matières plastiques).

1.0.5. Marquage

Chaque appareil et chaque système de protection doit porter, de manière lisible et indélébile, les indications minimales suivantes :

— le nom, la raison sociale ou la marque déposée et l’adresse du fabricant,

— le marquage CE [voir annexe II du règlement (CE) n o 765/2008],

— la désignation de la série ou du type,

— le numéro de lot ou de série, s’il existe,

— l’année de construction,

— le marquage spécifique de protection contre les explosions Ex suivi par le symbole du groupe d’appareils et de la catégorie,

— pour le groupe d’appareils II, la lettre « G » (concernant les atmosphères explosives dues à la présence de gaz, de vapeurs ou de brouillards),

et/ou

— la lettre « D » concernant les atmosphères explosives dues à la présence de poussière.

Furthermore, where necessary, they must also be marked with all information essential to their safe use.

§ 144 Marking

As these ATEX Guidelines have been especially drafted to facilitate the application of Directive 2014/34/EU, the following explanations refer only to this Directive. If other directives are applicable in parallel, their provisions have to be taken into account in addition to those of Directive 2014/34/EU.

The ATEX Directive prescribes, within the essential health and safety requirements, a set of markings for equipment and protective systems, including in particular CE marking and other supplementary/specific marking.

See also § 4.5 "Marking requirements" in "*The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules*".

§ 145 CE Marking

See also section ***§ 66*** on CE marking.

Regulation (EC) No 765/2008 lays down the definition, the format and the general principles governing the CE marking.

CE marking is used by the manufacturer as a declaration that he considers that the product in question has been manufactured in conformity with all applicable provisions and requirements of the ATEX Directive 2014/34/EU and that the product has been the subject of the appropriate conformity assessment procedures.

The CE marking is mandatory and must be affixed before any equipment or protective system is placed on the market or put into service. As stated in Article 13(3) components are excluded from this provision. Instead of being CE marked, components have to be delivered with a written attestation (as indicated in section ***§ 46*** on components) stating the conformity with the provisions of the Directive, stating their characteristics and indicating how they must be incorporated into equipment or protective systems. This separate statement goes along with the definition of components, which have as structural parts no autonomous function.

In general the CE marking must be affixed during the production control phase by the manufacturer or his authorised representative established within the European Union. In certain cases it is possible to affix the CE marking earlier, e.g. during the production phase of a complex product (e.g. a vehicle). It is then necessary that the manufacturer formally confirms the compliance of this product with the requirements of the Directive in the production control phase.

The CE marking must consist of the initials "CE" taking the form described in Regulation (EC) No 765/2008. In general the CE marking must be affixed to the product or to its data plate. However, although it is not a requirement in Directive 2014/34/EU, it is considered reasonable to affix the CE marking to the packaging and to the accompanying documents if it is not possible to affix it to the product because of the product's size or nature.

It would be sensible, but it is not mandatory, to affix the CE marking to more than one place, for example, marking the outer packaging as well as the product inside, would mean that the marking can be ascertained without opening the package.

En outre, et dans le cas où cela paraît nécessaire, ils doivent également porter toutes les indications indispensables à la sécurité d'emploi.

§ 144 Marquage

Du fait que les présentes lignes directrices ATEX sont destinées à faciliter l'application de la directive 2014/34/UE, les explications qui vont suivre concernent uniquement cette directive. Si d'autres directives sont applicables parallèlement à la directive 2014/34/UE, leurs dispositions doivent également être prises en compte.

La directive ATEX prescrit, dans les exigences essentielles de santé et sécurité, un ensemble de marquage pour les appareils et systèmes de protection, incluant en particulier le marquage CE et toute autre marquage supplémentaire et particulier.

Voir également le paragraphe § 4.5 « Exigences en matière de marquage » dans « Le Guide bleu relatif à la mise en œuvre de la réglementation de l'Union européenne sur les produits ».

§ 145 Marquage CE

Voir également le paragraphe ***§ 66*** relatif au marquage CE.

Le règlement (CE) N°765/2008 établit la définition, le format et les principes généraux régissant le marquage CE.

Le marquage CE permet au fabricant de déclarer que le produit en question a été fabriqué en conformité avec l'ensemble des dispositions et des exigences visées par la directive 2014/34/UE et qu'il a été soumis aux procédures d'évaluation de la conformité qu'il convenait d'appliquer.

Le marquage CE est obligatoire et doit être apposé avant que l'appareil ou le système de protection ne soit mis sur le marché ou ne soit mis en service. Conformément à l'article 13, paragraphe 3, cette disposition ne s'applique pas aux composants. Les composants ne portent pas de marquage CE mais ils doivent être accompagnés d'une attestation écrite (comme indiqué au paragraphe ***§ 46*** relatif au composant) déclarant la conformité avec les dispositions de la directive et indiquant leurs caractéristiques et la manière dont ils doivent être intégrés dans l'appareil ou dans le système de protection. Cette disposition particulière s'explique par le fait que les composants sont définis en tant qu'éléments structurels et qu'ils n'ont donc pas de fonction autonome.

En règle générale, le marquage CE doit être apposé pendant la phase de contrôle de la production réalisée par le fabricant ou son mandataire établi dans l'Union Européenne. Dans certains cas, il est possible d'apposer plus tôt le marquage CE, par exemple pendant la phase de production d'un produit complexe (par exemple, un véhicule). Il faut alors que le fabricant confirme officiellement la conformité du produit aux exigences de la directive durant la phase de contrôle de la production.

Le marquage CE est constitué des initiales "CE" dont le modèle est décrit dans le règlement (CE) N°765/2008. Il est généralement apposé sur le produit ou sur sa plaque signalétique. Cependant, et bien que cette disposition ne soit pas dans la directive 2014/34/UE, il peut être apposé sur l'emballage et sur les documents d'accompagnement si la taille ou la nature du produit ne permet pas de l'apposer sur le produit.

Il serait judicieux, mais cela ne constitue pas une obligation, d'apposer le marquage CE en plusieurs endroits, par exemple sur l'emballage extérieur et sur le produit se trouvant à l'intérieur, de manière à pouvoir s'assurer de sa présence sans avoir à ouvrir l'emballage.

The CE marking shall be affixed distinctly, visibly, legibly and indelibly. It is prohibited to affix any marks or inscriptions that are likely to mislead third parties as to the meaning and form of the CE marking. The requirement for visibility means that the CE marking must be easily accessible for market surveillance authorities as well as visible for customers and users. For reasons of legibility a minimum height of 5 mm of the CE marking is required. This minimum dimension may be waived for small-scale products. The requirement for indelibility means that the marking must not be removed from the product without leaving traces noticeable under normal circumstances.

Depending on the conformity assessment procedure applied, a notified body may be involved in the design phase (Annex III), the production phase (Annexes IV, V, VI, VII, IX) or in both phases. The identification number of the notified body only has to accompany the CE marking if the body is involved in the production control phase. It is necessary to avoid any misleading information on equipment, for example the number of the notified body, where this is not foreseen by the Directive. Hence, the product should not have the number of a notified body affixed, if falling under category 3 (other than Unit verification), as well as some category 2 equipment, and for any voluntary certification.

The CE marking and the identification number of the notified body do not necessarily have to be affixed within the territory of the EU. These can be affixed in a third country if the product, for example, is manufactured there and the notified body either performed tests on the product type or assessed the quality assurance system of the manufacturer in that country. The CE marking and the identification number can also be affixed separately, so long as the CE and body-number remain combined. In case of components only the identification number of the notified body has to be affixed.

Where equipment that has already been placed on the market is incorporated into a product (e.g. a combined product or assembly – see section *§ 44*), the integrated equipment must bear the CE marking and, if appropriate, the identification number of the notified body.

Whilst it is recognised that sub-assemblies may have CE marking affixed in their own right these might not be visible following construction of the final product. This is acceptable as this information can be found elsewhere. However, the final product must have a single label clearly relating to its final assembly prior to it being placed on the market and/or taken into service. In affixing the CE marking to the final product the manufacturer or his authorised representative accepts full responsibility for the conformity of the final product to the applicable essential health and safety requirements of Directive 2014/34/EU and all other relevant European legislation.

§ 146 Supplementary/specific marking

It is the intention of Directive 2014/34/EU that the design of the specific marking of explosion protection Ex ("epsilon-x", or "the hexagon")[42] follows the design, as specified in the old Directive 84/47/EEC (*see page 231*). This marking has to be followed by the symbol of the group and category (on devices according to Article 1(1)(b) of Directive 2014/34/EU the category should be indicated in brackets) and, relating to group II, the letter 'G' (concerning explosive atmospheres caused by gases, vapours or mists) and/or D (concerning explosive atmospheres caused by dust).

User instructions shall explain in detail the meaning of the marking on the product. However, it is recommended to use the format provided in the following examples, as in **Tables 6 and 7**, where

".. /.. " means the product has two different categories, and

Le marquage CE doit être apposé de manière distincte, visible, lisible et indélébile. Il est interdit d'apposer des marques ou des inscriptions susceptibles de tromper les tiers sur la signification et le graphisme du marquage CE. On entend par « visibilité » que le marquage doit être aisément accessible aux autorités de surveillance de même qu'aux clients et aux utilisateurs qui doivent pouvoir le voir. Pour des raisons de lisibilité, le marquage CE doit avoir une hauteur minimale de 5 mm. Les produits de petite taille peuvent déroger à cette règle. Le marquage doit être indélébile, c'est-à-dire qu'il ne doit normalement pas pouvoir être enlevé sans laisser de traces visibles.

Selon la procédure de conformité appliquée, l'organisme notifié intervient dans la phase de conception (annexe III), dans la phase de production (annexes IV, V, VI, VII, IX) ou dans les deux phases. Le marquage CE est suivi par le numéro d'identification de l'organisme notifié lorsque celui-ci intervient dans la phase de contrôle de la production. Il est nécessaire d'éviter toute information prêtant à confusion sur l'appareil, par exemple le numéro de l'organisme notifié, lorsque cela n'est pas prévu par la directive. De ce fait, le produit ne doit pas comporter de numéro d'organisme notifié s'il relève de la catégorie 3 (autre que vérification à l'unité), ainsi que certains appareils de catégorie 2, et pour toute certification volontaire.

Le marquage CE et le numéro d'identification de l'organisme notifié ne doivent pas nécessairement être apposés sur le territoire de l'Union Européenne. Ils peuvent l'être dans un pays tiers si le produit est fabriqué dans ce pays et si l'organisme notifié a effectué les essais sur le type de produit ou évalué le système d'assurance de la qualité du fabricant dans ce pays. Le marquage CE et le numéro d'identification peuvent également être apposés séparément, pour autant qu'ils restent combinés. Pour les composants, seul le numéro d'identification de l'organisme notifié doit être apposé.

Lorsqu'un appareil déjà mis sur le marché est incorporé dans un produit, (par exemple un produit combiné ou un assemblage – voir paragraphe *§ 44*), l'appareil ainsi intégré doit porter le marquage CE et, le cas échéant, le numéro d'identification de l'organisme notifié.

Il est admis que sur les éléments de l'assemblage, le marquage CE peut être apposé selon des règles qui leur sont propres, il peut arriver qu'ils ne soient plus visibles suivant la construction du produit fini. Ceci est acceptable, si l'information peut être trouvée ailleurs. Cependant, le produit final doit être pourvu d'un libellé unique relatif à son assemblage final avant d'être commercialisé et/ou mis en service. En apposant le marquage CE sur le produit final, le fabricant ou son mandataire endosse l'entière responsabilité de la conformité du produit avec les Exigences Essentielles de Santé et de Sécurité prévues dans la directive 2014/34/UE et dans toutes les directives concernées.

§ 146 Marquage supplémentaire ou spécifique

La directive 2014/34/UE vise à reprendre le modèle de marquage spécifique de protection contre l'explosion Ex (« epsilon-x » ou « l'hexagon »)[42] donné dans l'ancienne directive 84/47/CEE (*voir page 231*). Ce marquage doit être suivi du symbole du groupe d'appareils et de la catégorie (sur les dispositifs visés à l'article 1er, paragraphe 1, point b, de la directive 2014/34/UE, la catégorie doit être indiquée entre parenthèses), et pour le groupe II, de la lettre "G" (atmosphères explosives dues à la présence de gaz, de vapeurs ou de brouillards) et/ou de la lettre "D" (atmosphères explosives dues à la présence de poussières).

Les instructions d'utilisation doivent expliquer en détail la signification du marquage sur le produit. Toutefois, il est recommandé d'utiliser le format fourni dans les exemples suivants, tels que dans les **Tableaux 6 et 7,** dans lesquels :

«.. /.. » signifie que le produit présente deux catégories différentes ;

".. -.. " means that a part of the product is not conforming to the Directive and not intended to be used in a potentially explosive atmosphere.

Moreover, devices according to Article 1(1)(b) of the Directive, and separately placed on the market, shall be marked with the category of the equipment under control in round brackets, and such devices which contain an own potential ignition source intended for use in a potential explosive atmosphere shall be marked as equipment according to Annex II clause 1.0.5.

[42] Not to be confused with the "Ex marking" for explosion protection in conformance with standards (as from the EN 60079 series), nor with the "Ex warning sign" as defined the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC.

Table 6: examples for marking of equipment

Ex	I	M2	Mining products, group I, category M2
Ex	II	1 G	Non-mining products, group II, category 1 for use in gas/vapour/mist atmospheres
Ex	II	1 D	Non-mining products, group II, category 1 for use in dust atmospheres
Ex		G D	Protective system, for use in gas/vapour/mist/dust atmospheres
Ex	II	(1) G D	Device according to Article 1(1)(b) of Directive 2014/34/EU in the non-hazardous area with intrinsically safe circuits of category "Ex ia", which can be connected e.g. to category 1 equipment
Ex	II	2 G D	Category 2 equipment for use in potentially explosive atmosphere containing gases or dust
Ex	II	(2)/2 (1)/1 G	An assembly, such as a gas detection system with more than one detection head, that is partly category 1 and partly category 2 formed by a safety device and an equipment. The safety device is intended for use outside the hazardous area and the equipment is intended for use inside hazardous area
Ex	II	2(1) G	Category 2 equipment containing a safety device for a category 1 equipment
Ex	II	2(1) GD	Same equipment for gas or dust potentially explosive atmospheres

«.. -.. » signifie qu'une partie du produit n'est pas conforme à la Directive et n'est pas destinée à être utilisé en atmosphère explosible.

De plus, les dispositifs selon l'article 1er, paragraphe 1, point b de la directive et qui sont mis séparément sur le marché doivent être marqués avec la catégorie d'appareils qu'ils ont sous contrôle entre parenthèses et les dispositifs contenant une source potentielle d'inflammation propre destinés à une utilisation en atmosphère explosible doivent être marqués conformément à l'Annexe II, paragraphe 1.0.5.

[42] Ne doit pas être confondu avec le « marquage Ex » relatif à la protection contre les explosions conformément aux normes (de la série EN 60079), ni avec « le signal d'avertissement Ex » tel que défini la directive ATEX 1999/92/CE relatif au « lieu de travail ».

Tableau 6 : exemples de marquage des appareils

Ex	I	M2	Produit minier du groupe I et de catégorie M2
Ex	II	1 G	Produit de surface du groupe II et de catégorie 1, utilisable en atmosphères de gaz, de vapeurs ou de brouillards
Ex	II	1 D	Produit de surface du groupe II et de catégorie 1, utilisable en atmosphères de poussières
Ex		G D	Système de protection, utilisable en atmosphères de gaz, de vapeurs, de brouillards et de poussières
Ex	II	(1) G D	Dispositifs au sens de l'article 1er, paragraphe 2 de la directive 2014/34/UE utilisable en zone non dangereuse et équipés de circuits à sécurité intrinsèque de catégorie "Ex ia" pouvant être connecté par exemple à des appareils de la catégorie 1
Ex	II	2 G D	Appareil de catégorie 2, utilisable en atmosphères explosibles contenant des gaz ou poussières.
Ex	II	(2)/2 (1)/1 G	Assemblage, tel qu'un système de détection de gaz comportant plus d'une tête de détection, qui est en partie de catégorie 1 et en partie de catégorie 2, formé par un dispositif de sécurité et un appareil. Le dispositif de sécurité est destiné à être utilisé à l'extérieur de la zone dangereuse et l'appareil est destiné à être utilisé à l'intérieur de la zone dangereuse.
Ex	II	2(1) G	Appareil de catégorie 2 contenant un dispositif de sécurité pour un appareil de catégorie 1
Ex	II	2(1) GD	Appareil identique au précédent pour une atmosphère explosible de gaz ou de poussières

Ex	II	(2) G (1) G	A safety device alone which ensures the safety against explosion for category 1 equipment and for another category 2 equipment
Ex	II	3/3 D	A blower exhausting out of zone 22 and to be installed in zone 22

Table 7: examples for marking of equipment having different categories

Ex	II	1/2 G	Level gauge installed in the tank wall between zone 0 and zone 1
Ex	II	(2) 3 G	An electrical field bus device affecting category 2 equipment installed in zone 2
Ex	II	2/- G	A ventilator exhausting out of zone 1 but to be installed outside potentially explosive atmospheres. The Directive has no provisions for marking in case of installation outside potentially explosive atmospheres
Ex	II	2/3 G	A ventilator extracting out of zone 1 but to be installed in zone 2
Ex	II	3/- D	A screw conveyor conveying dust out of a zone 22 but installed outside potentially explosive atmospheres. The Directive has no provisions for marking in case of installation outside potentially explosive atmospheres
Ex	II	-/2 D	Blower conveying no explosive atmosphere but to be installed in zone 21

Note: In the above examples, where a zone is indicated, the "normal" correspondence between zone and category is assumed according to the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC, i.e.

- category 1 - zone 0 or 20
- category 2 - zone 1 or 21
- category 3 - zone 2 or 22

All products must be marked with the registered name (or registered trade mark) and address of the manufacturer, designation of series or type, serial number (if any) and the year of construction.

Ex	II	(2) G (1) G	Dispositif de sécurité seul qui garantit la sécurité vis-à-vis de l'explosion pour un appareil de catégorie 1 et pour un autre appareil de catégorie 2.
Ex	II	3/3 D	Soufflerie assurant l'évacuation d'une zone 22 et qui doit être installer en zone 22

Tableau 7 : exemples de marquage des appareils ayant différentes catégories

Ex	II	1/2 G	Indicateur de niveau installé dans la paroi du réservoir entre la zone 0 et la zone 1
Ex	II	(2) 3 G	Dispositif de bus de terrain électrique agissant sur un appareil de catégorie 2 et installé en zone 2
Ex	II	2/- G	Ventilateur évacuant la zone 1, mais à installer à l'extérieur des atmosphères explosibles. La directive ne comporte aucune disposition concernant le marquage en cas d'installation à l'extérieur d'atmosphères explosibles.
Ex	II	2/3 G	Ventilateur pour extraction de zone 1, mais devant être installé en zone 2.
Ex	II	3/- D	Transporteur à vis sans fin acheminant de la poussière hors d'une zone 22, mais installé à l'extérieur des atmosphères explosibles. La directive ne présente aucune disposition quant au marquage en cas d'installation à l'extérieur des atmosphères explosibles.
Ex	II	-/2 D	Soufflerie n'acheminant pas une atmosphère explosive, mais devant être installée en zone 21

Note : Dans les exemples ci-dessus, où une zone est indiquée, la correspondance « normale » entre la zone et la catégorie est présumé conforme à la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail », c-à-d.

- catégorie 1 - zone 0 ou 20
- catégorie 2 - zone 1 ou 21
- catégorie 3 - zone 2 ou 22

Tous les produits doivent porter la dénomination sociale (ou la marque commerciale déposée) et l'adresse du fabricant, la désignation de la série ou du type, le numéro de série (le cas échéant)

The year of construction and serial number may be combined or in a conventional coded format, in which case the explanation of the code shall be given in the instructions accompanying the product.
Where more than one category is given in the marking, the product must be accompanied with written information explaining the different categories, where they apply, and the consequences for the intended use.

Where a product is covered by more than one "New Approach" / New Legislative Framework legal act (Union Regulation or Directive), CE marking denotes compliance with the appropriate provisions of all relevant directives. However, where one or more of these directives are in their transitional period and, as a consequence, allow the manufacturer to choose which arrangements to apply, the CE marking indicates conformity only to those directives where application is mandatory and others which are so applied. In the case of these latter directives particulars must be given in the documents, notices or instructions accompanying the product or, where appropriate, on the data plate.

§ 147 Additional marking for standards

Because of the special importance for the safety of products intended for use in potentially explosive atmospheres and in order to avoid any misunderstandings, Directive 2014/34/EU provides for additional markings (see Annex II 1.0.5.).

Equipment, protective systems and components must furthermore be marked with all necessary information essential to the safe use. According to this requirement European standards for electrical and non-electrical products for potentially explosive atmospheres foresee a supplementary marking. For detailed and complete information about this marking it is necessary to use these standards.

It is a requirement that the standard marking should not be used in a way that can allow it to be confused with the mandatory marking. Therefore, it is recommended in the standards that the legal marking of the directive and the additional marking required by the standards remain separate in order to avoid possible confusion.

Further, the standards often recommend that marking for protection against gas hazards and against dust hazards should be presented separately, to avoid confusion, whereas the directive recommends that a single legal marking, incorporating the letters "GD" be applied.

§ 148 Marking of small products

In accordance with the general guidance given to the CE marking of products, it is considered reasonable to affix all other marking to the packaging and the accompanying documents if it is not possible to affix it to the product because of the product's size or nature. The marking on the product may not be reduced or moved to the packaging purely on aesthetic grounds.

On very small products where a reduction in the marking is unavoidable, the following information is nevertheless required:

- CE marking (not for components),
- Ex marking ("epsilon-x", within "the hexagon"), and
- the name or registered trade mark of the manufacturer.

Where possible, at least a simplified address should also be given, sufficient for mail to reach the company. An internet address is not sufficient but the postal address has to be given. In some

et l'année de construction. L'année de la construction et le numéro de série peuvent être combinée ou dans un format codé conventionnel, dans ce cas l'explication du code sera donnée dans les instructions accompagnant le produit.

Là où plus d'une catégorie est donnée dans le marquage, le produit doit être accompagné avec l'information écrite expliquant les différentes catégories, où elles s'appliquent, et les conséquences pour l'usage envisagé.

Lorsqu'un produit est couvert par une ou plusieurs directives "nouvelle approche" / Acte juridique de nouveau cadre législatif (règlement ou directive de l'Union), le marquage CE indique la conformité avec les dispositions correspondantes de toutes les directives concernées. Cependant, pendant la période de transition au cours de laquelle le fabricant peut choisir le régime qu'il souhaite appliquer, le marquage CE indique la conformité avec les directives dont l'application est obligatoire et avec celles qui sont appliquées par le fabricant. Dans ce dernier cas, les références des directives doivent figurer sur les documents, notices ou instructions qui accompagnent le produit ou, le cas échéant, sur la plaque signalétique.

§ 147 Marquage additionnel normatif

Étant donné l'importance pour la sécurité des produits destinés à être utilisés en atmosphère explosible et afin d'éviter tout malentendu, la directive 2014/34/UE prévoit des indications supplémentaires (voir annexe II 1.0.5.).

Les appareils, les systèmes de protection et les composants doivent porter toutes les indications nécessaires à la sécurité d'emploi. Conformément à cette exigence, les normes européennes relatives aux produits électriques et non-électriques pour atmosphères explosibles prévoient un marquage complémentaire. Pour avoir des informations complètes et détaillées sur ce marquage, on se référera à ces normes.

C'est une exigence que le marquage standard ne devrait pas être utilisée d'une manière dont il pourrait permettre d'être confondu avec le marquage obligatoire. Par conséquent, il est recommandé dans les normes que le marquage légal de la directive et le marquage complémentaire requis par les normes restent distincte afin d'éviter toute confusion possible.

De plus, les normes recommandent souvent que le marquage pour la protection contre des dangers liés au gaz et contre des dangers liés à la poussière soient présentés séparément, afin d'éviter toute confusion, tandis que la directive recommande qu'un seul marquage légal, comportant les lettres « GD » soit appliquée.

§ 148 Marquage des petits produits

Conformément aux orientations données en ce qui concerne l'apposition du marquage CE sur les produits, il est également jugé sensé d'apposer tous les autres marquages sur l'emballage et sur les documents d'accompagnement dans le cas où il n'est pas possible de le faire sur le produit lui-même en raison de sa taille ou de sa nature.

Pour les très petits produits sur lesquels une réduction du marquage est inévitable, les informations suivantes sont toutefois obligatoires :

- Marquage CE (à l'exclusion des composants),
- Marquage Ex ("epsilon-x", dans un "hexagone"), et
- Le nom ou la marque déposée du fabricant.

Dans la mesure du possible, au moins une adresse simplifiée devrait également être donnée, suffisante pour que le courrier puisse être transmis à la société. Une adresse internet n'est pas

countries a unique postal code identifies an address. The use of this postal code is sufficient with the country.

§ 149 Marking of components

The ATEX Directive 2014/34/EU explicitly requires marking in Annex II, clause 1.0.5., only for equipment and protective systems. The question, whether components should nevertheless be marked in order to facilitate the implementation to the Directive, has particular practical relevance in cases

- where it is difficult to recognise the difference between ATEX components and standard components, and
- where a manufacturer who wanted to use a component might have serious problems undertaking his risk assessment, if there is no indication about the category of the component.

Apart from the question of marking, the Directive requires a written attestation of conformity for components (*see section* ***§ 46***). The latter shall give all the necessary information stating the characteristics. This normally occurs assigning to the component an explosion classification according to relevant harmonised standards, which looks like a marking (e.g. Ex II 1/2 G cb Tx or Ex II 1 G c Tx).

For components having an own potential ignition source or which are clearly correlated (with respect to the properties of the component) to equipment with a given category, it has been considered that without the definition of group and category, the necessary conformity procedure of the equipment, which the component will be incorporated to, cannot be performed.

In some cases the conformity procedure can only be performed, if the equipment, which the component will be incorporated to, is defined, and if this incorporation is a matter of the conformity procedure.

Therefore, it is recommended to mark components, as long as these can be assessed with respect to a certain category and group of equipment, indicating this category and group in the marking.

It should be noted that, in most cases, a component will not be marked with a temperature class as it is not, itself, a source of heat, or the temperature can only be determined when fitted within the final equipment.

Moreover, it is recommended to mark components for autonomous protective systems, which can be assessed with respect to the characteristic properties of the latter, as far as reasonable indicating these characteristics in the marking.

In any case, according to Directive 2014/34/EU, ATEX components shall not bear the CE-marking.

Marking of components with the notified body's number

It has been discussed whether components subject to NB assessment required by the Directive should be marked with the notified body's identification number.

According to Article 1(1) the ATEX Directive 2014/34/EU applies to equipment, protective systems, safety devices and protective devices, and to components, under the generic denomination of "products". Hence, the provisions of the Directive which apply to "products" apply also to components unless otherwise specified.

suffisante mais l'adresse postale doit être donnée. Dans quelques pays un seul code postal identifie une adresse. L'utilisation de ce code postal est suffisante avec le pays.

§ 149 Marquage des composants

La directive 2014/34/UE requiert explicitement le marquage en Annexe II, paragraphe 1.0.5., uniquement pour les appareils et les systèmes de protection. La question de savoir si les composants doivent néanmoins porter le marquage afin de faciliter la mise en œuvre de la directive se pose de manière pertinente en pratique dans les cas suivants

- lorsqu'il est difficile de faire la différence entre des composants ATEX et des composants standard, et
- lorsqu'un fabricant souhaitant utiliser un composant est susceptible de rencontrer des problèmes importants lors de l'évaluation des risques, en l'absence d'indication concernant la catégorie du composant.

Outre la question du marquage, la directive requiert une attestation écrite de conformité pour les composants (*voir paragraphe* ***§ 46***). Cette dernière doit préciser toutes les informations nécessaires établissant les caractéristiques. Pour ce faire, on attribue au composant une classification d'explosion selon les normes harmonisées pertinentes, qui ressemblent à un marquage (par exemple Ex II 1/2 GD c b Tx ou Ex II 1 GD c Tx).

Pour des composants ayant une source potentielle d'inflammation propre ou qui correspond clairement (quant aux propriétés du composant) à un appareil d'une catégorie donnée, on considère que sans la définition du groupe et de la catégorie, la procédure de conformité nécessaire de l'appareil, dans lequel le composant sera incorporé, ne peut être effectuée.

Dans certains cas, la procédure de conformité ne peut être effectuée que si l'appareil, dans lequel sera incorporé le composant, est défini et si l'incorporation est un sujet de la procédure de conformité.

Il est donc recommandé de marquer les composants tant que ceux-ci peuvent être évalués quant à une certaine catégorie et un groupe d'appareils, le marquage indiquant cette catégorie et ce groupe.

De plus, il est recommandé de marquer les composants des systèmes de protection autonomes, qui peuvent être évalués quant aux propriétés caractéristiques des systèmes, raisonnablement, le marquage indiquant ces caractéristiques.

On considère également les dimensions comme un problème pour le marquage d'un produit. Dans ce cas, les informations doivent être fournies dans la documentation qui accompagne le produit et sur l'emballage du composant sujet au marquage.

Enfin, on rappelle que selon la directive 2014/34/UE, les composants ATEX ne doivent pas porter le marquage CE.

Marquage des composants avec le numéro de l'organisme notifié

Il a été discuté si des composants sujets à l'évaluation par un ON exigée par la directive devraient être marqués avec le numéro d'identification de l'organisme notifié.

Selon l'article 1, paragraphe 1, la directive ATEX 2014/34/UE s'applique aux appareils, aux systèmes de protection, aux dispositifs de sécurité et aux dispositifs de protection, et aux composants, sous la dénomination générique de « produits ». Par conséquent, les dispositions de la directive qui s'appliquent aux « produits », s'appliquent également aux composants sauf indication contraire.

The wording of Article 13(3) confirms that it is the intention of the legislator to treat components as products in general, but for those specific cases where explicit exceptions were defined. This is exclusively true for the CE marking (not allowed), and the name of the document by which the conformity is declared (attestation of conformity instead of EU declaration of conformity).

The requirement concerning the marking with the notified body's identification number is addressed in Article 16(3) of the Directive, providing that, where the body is involved in the production control phase, the identification number of the notified body must be affixed following the CE marking. It is clear from the wording of the referred article that CE marking and the marking with the notified body's identification number are two separate requirements.

It is therefore evident that:

- the notified body's identification number shall be placed on components, e.g. when required by the conformity assessment procedures required in Annexes VI or IX;
- although the CE marking requirement does not apply to components due to the specific provisions of Article 13(3), in the absence of an explicit provision to the contrary, Article 38(1)(d) shall be applied also to components;
- Member States shall act on the basis of Article 38(1)(d) against non-compliant components in the same way as against non-compliant equipment or protective systems;
- whenever notified bodies are involved in the production control phase of components, the notified body's identification number should also be placed on that component as required in Article 16(3), but certainly without the CE marking.

§ 150 Marking of combined products (assemblies)

The marking of combined products (assemblies) is identical to the marking of equipment, in particular equipment having different categories. An assembly may consist of a large number of assessed and compliant items (equipment, protective systems, safety devices) with their own specific marking, potentially of different categories. In such cases it would not be helpful to show all of these the individual markings in the marking of the complete assembly. Nevertheless, the marking of the assembly has to display all relevant information required by Annex II, 1.0.5, of Directive 2014/34/EU necessary for the intended use of the assembly as a whole. The marking shall be placed in such a way – e.g. on the outer housing of the assembly – so that there is no doubt that it shows the characteristics of the whole assembly and not just one part.

Assemblies may consist of parts of different categories and be intended for potentially explosive atmospheres having different physical characteristics. The marking of the assembly as a whole with group, categories and additional information essential for the safe use of the assembly (temperature class, etc.) may fall under one of the two following scenarios:

Case 1: The assembly as a whole is intended for use in one potentially explosive atmosphere of one specific zone

Les mots de l'article 13, paragraphe 3 confirment que c'est l'intention du législateur de traiter les composants comme produits généralement mais pour ces cas particuliers où des exceptions explicites ont été définies. Cela vaut exclusivement pour le marquage CE (non permis), et le nom du document par lequel la conformité est déclarée (attestation de conformité au lieu de déclaration UE de la conformité).

L'exigence au sujet du marquage avec le numéro d'identification de l'organisme notifié est adressée en article 16, paragraphe 3 de la directive, prévoyant que, là où l'organisme est concerné pendant la phase de contrôle de production, le numéro d'identification de l'organisme notifié doit être apposé après le marquage CE. Il est clair que les termes de l'article cité en référence que le marquage CE et le marquage avec le numéro d'identification de l'organisme notifié sont deux exigences distinctes.

Il est de ce fait évident que :

- le numéro d'identification de l'organisme notifié sera mis sur des composants, par exemple en cas de besoin par les procédures d'évaluation de la conformité exigées en annexes VI ou IX ;
- bien que l'exigence de marquage CE ne s'applique pas aux composants dus aux dispositions de l'article particulières 13, paragraphe 3, faute de disposition explicite à l'effet contraire, l'article 38, paragraphe 1, alinéa d sera appliquée également aux composants ;
- les États membres agiront sur la base de l'article 38, paragraphe 1, alinéa d) vis-à-vis des composants non-conformes de la même manière vis-à-vis des appareils ou des systèmes de protection non-conformes ;
- toute fois que des organismes notifiés sont concernés pendant la phase de contrôle de production des composants, le numéro d'identification de l'organisme notifié devrait également être mis sur ce composant de la manière prescrite en article 16, paragraphe 3, mais assurément sans marquage CE.

§ 150 Marquage des produits combinés (assemblage)

Le marquage des produits combinés (assemblage) est identique au marquage des appareils, en particulier pour les appareils ayant différentes catégories. Un assemblage peut être constitué d'un grand nombre d'éléments évalués et conformes (appareils, systèmes de protection, dispositifs de sécurité) avec leur propre marquage spécifique, appartenant potentiellement à différentes catégories. Dans ce cas, il serait utile de présenter la totalité de ces marquages individuels sur le marquage de l'assemblage dans son ensemble. Néanmoins, le marquage de l'assemblage doit afficher toutes les informations pertinentes requises par l'Annexe II, §1.0.5 de la directive 2014/34/UE et nécessaires pour l'utilisation prévue de l'assemblage dans son intégralité. Le marquage doit être placé, par exemple sur l'extérieur de l'assemblage, de telle sorte qu'il n'existe aucun doute sur la présentation des caractéristiques de l'assemblage dans son ensemble et non sur une partie de celui-ci.

Les assemblages peuvent être constitués de pièces de différentes catégories et peuvent être destinés à des atmosphères explosibles ayant des caractéristiques physiques différentes. Le marquage de l'assemblage dans son ensemble avec un groupe, des catégories et des informations additionnelles essentielles pour l'utilisation sûre de l'assemblage (catégorie de température, etc.) peut être régi par l'un des deux cas suivants :

Cas n° 1 : l'assemblage dans son ensemble est destiné à une utilisation en atmosphère explosible dans une zone spécifique

Where the individual parts of the assembly are marked for potentially explosive atmospheres having different characteristics, the part with the lowest level of safety defines the marking of the whole assembly. That means that the category, temperature class, explosion group etc. with the lowest requirement for the equipment has to be used for the marking of the whole assembly.

Case 2: Parts of the assembly are intended for use in potentially explosive atmospheres having different physical characteristics and/or different zones

If it is essential for that intended use, the marking of the assembly shall contain all groups, categories and additional markings (temperature class, etc.) necessary for the intended atmospheres. In this case, the instructions for use, installation etc. will indicate the different atmospheres/zones intended (and/or provided by constructional measures) in or around different parts of the equipment.

Examples (only categories and additional markings essential for safe use are given in these examples):

For case 1:

- An assembly consisting of parts marked with T3 and other parts with T6 shall be marked T3 to indicate, that it is, as a whole, intended for use in T3 atmospheres.
- A pump unit consisting of a liquid pump (non-flammable liquid) and driving electric motor. The pump is marked II 2 G T6, the motor II 2 G IIB T4. The whole assembly shall be marked II 2 G IIB T4, as the motor is the part that meets the lower requirements.
- A similar pump unit with a pump conveying hot liquid (non-flammable). The pump is marked II 2 G T3, the motor II 2 G IIB T4. In this case the assembly shall be marked II 2 G IIB T3.

For case 2:

- A fan conveying an occasional IIA T3 explosive atmosphere (zone 1) in normal operation, the fan fitted with an electric motor and some control devices placed in a zone 2, the fan accordingly marked II 2/3 G IIA T3. The motor is marked II 3 G T3, the intrinsically safe control device II 2 G IIC T6. As the intrinsically safe control device is placed in the same atmosphere as the motor, the part meeting the lower requirements (in this case the motor) is the decisive item. Accordingly the marking of the whole assembly is II 2/3 G IIA T3.
- A similar fan assembly, but with the motor placed outside the hazardous area. The marking of the whole assembly is II 2/3/- G IIA T3.

1.0.6. Instructions

(a) All equipment and protective systems must be accompanied by instructions, including at least the following particulars:

Lorsque des pièces individuelles de l'assemblage sont marquées pour des atmosphères explosibles ayant des caractéristiques différentes, la pièce présentant le niveau de sécurité le plus bas définit le marquage de l'assemblage dans son ensemble, ce qui signifie que la catégorie, la classe de température, le groupe d'explosion, etc., ayant l'exigence la plus basse pour l'appareil doivent être utilisés pour le marquage de l'assemblage dans son ensemble.

Cas n° 2 : des pièces de l'assemblage sont destinées à une utilisation en atmosphères explosibles présentant des caractéristiques physiques différentes et/ou des zones différentes

Si cela est essentiel pour l'utilisation prévue, le marquage de l'assemblage contiendra tous les groupes, catégories et marquages additionnels (catégorie de température, etc.) nécessaires pour les atmosphères prévues. Dans ce cas, les instructions d'utilisation, d'installation, etc. indiqueront les différentes atmosphères/zones prévues (et/ou formées par des mesures de construction) à l'intérieur ou autour des différentes pièces de l'appareil.

Exemples (seuls les catégories et marquages additionnels essentiels pour une utilisation sûre sont donnés dans ces exemples) :

Exemples pour le cas n °1 :

- Un assemblage constitué de pièces portant un marquage T3 et d'autres pièces portant un marquage T6 portera un marquage T3 pour indiquer qu'il est destiné, dans son ensemble, à une utilisation dans des atmosphères T3.
- Une unité de pompe constituée d'une pompe de liquide (liquide non inflammable) et d'un moteur électrique d'entraînement. La pompe porte un marquage II 2 G T6, le moteur II 2 G IIB T4. L'assemblage dans son ensemble portera le marquage II 2 G IIB T4, puisque le moteur est la pièce qui répond à des exigences plus faibles.
- Une unité de pompe similaire avec une pompe acheminant un liquide chaud (non inflammable). La pompe porte le marquage II 2 G T3, le moteur II 2 G IIB T4. Dans ce cas, l'assemblage portera le marquage II 2 G IIB T3.

Exemples pour le cas n °2 :

- Ventilateur acheminant une atmosphère explosible IIA T3 (zone 1), le ventilateur étant équipé d'un moteur électrique et de certains dispositifs de commande placés en zone 2, le ventilateur étant donc porteur d'un marquage II 2/3 G IIA T3. Le moteur porte un marquage II 3 G T3, le dispositif de commande sécurisé intrinsèque marqué II 2 G IIC T6. Dans la mesure où le dispositif de commande sécurisé intrinsèque est placé dans la même atmosphère que le moteur, la pièce répondant aux exigences plus basses (dans ce cas le moteur) constitue l'élément décisif. En conséquence, le marquage de l'assemblage dans son ensemble est II 2/3 G IIA T3.
- Assemblage de ventilateur similaire, mais avec un moteur placé à l'extérieur de la zone dangereuse. Le marquage de l'assemblage dans son ensemble est II 2/3/- G IIA T3

1.0.6. Notice d'instruction

a) Chaque appareil et chaque système de protection doit être accompagné d'une notice d'instruction donnant, au minimum, les indications suivantes:

– a recapitulation of the information with which the equipment or protective system is marked, except for the batch or serial number (see point 1.0.5), together with any appropriate additional information to facilitate maintenance (e.g. address of the repairer, etc.);

– instructions for safe:

– putting into service,

– use,

– assembling and dismantling,

– maintenance (servicing and emergency repair),

– installation,

– adjustment;

– where necessary, an indication of the danger areas in front of pressure-relief devices;

– where necessary, training instructions;

– details which allow a decision to be taken beyond any doubt as to whether an item of equipment in a specific category or a protective system can be used safely in the intended area under the expected operating conditions;

– electrical and pressure parameters, maximum surface temperatures and other limit values;

– where necessary, special conditions of use, including particulars of possible misuse which experience has shown might occur;

– where necessary, the essential characteristics of tools which may be fitted to the equipment or protective system.

(b) The instructions must contain the drawings and diagrams necessary for the putting into service, maintenance, inspection, checking of correct operation and, where appropriate, repair of the equipment or protective system, together with all useful instructions, in particular with regard to safety.

(c) Literature describing the equipment or protective system must not contradict the instructions with regard to safety aspects.

§ 151 Instructions

The ATEX Directive 2014/34/EU prescribes that equipment and protective systems must be accompanied by instructions, covering a wide range of contents. The manufacturer shall provide to the user written instructions that include the necessary information for safe use, repair, maintenance and/or overhaul of the equipment concerned, etc. The manufacturer does not have to provide the full technical file.

EHSR 1.0.6 does not specify the form of the instructions. It is generally agreed that all health and safety related instructions must be supplied in paper form, since it cannot be assumed that the user has access to the means of reading instructions supplied in electronic form or made available on an Internet site. This is particularly relevant for instructions that might need to be read whilst the plant is operational, in the presence of a potentially explosive atmosphere. However, it is often

— le rappel des indications prévues pour le marquage, à l'exception du numéro de lot ou de série (voir le point 1.0.5), éventuellement complétées par les indications permettant de faciliter la maintenance (par exemple, adresse du réparateur, etc.),

— des instructions pour effectuer sans risques:

— la mise en service,

— l'utilisation,

— le montage et le démontage,

— la maintenance (entretien et dépannage),

— l'installation,

— le réglage,

— si nécessaire, l'indication des zones dangereuses situées en face des dispositifs de décharge de pression,

— si nécessaire, les instructions de formation,

— les indications nécessaires permettant de déterminer en connaissance de cause si un appareil d'une catégorie indiquée ou un système de protection peut être utilisé sans danger à l'endroit et dans les conditions de service prévus,

— les paramètres électriques et de pression, les températures maximales de surface ou d'autres valeurs limites,

— si nécessaire, les conditions particulières d'utilisation, y compris les indications d'un mauvais usage possible qui pourrait avoir lieu, ainsi que l'a montré l'expérience,

— si nécessaire, les caractéristiques essentielles des outils pouvant être montés sur l'appareil ou sur le système de protection.

b) La notice d'instruction doit comprendre les plans et schémas nécessaires à la mise en service, à l'entretien, à l'inspection, à la vérification du bon fonctionnement, et, le cas échéant, à la réparation de l'appareil ou du système de protection ainsi que toutes les instructions utiles, notamment en matière de sécurité.

c) Toute documentation présentant l'appareil ou le système de protection ne doit pas être en contradiction avec la notice d'instruction en ce qui concerne les aspects de sécurité.

§ 151 Notice d'instruction

La directive ATEX 2014/34/EU prescrit que les appareils et les systèmes de protection doivent être accompagnés des instructions, couvrant une large gamme de contenu. Le fabricant fournira des instructions écrites à l'utilisateur qui incluent les informations nécessaires à l'utilisation sûre, à la réparation, à la maintenance et/ou à la révision de l'appareil concerné, etc. Le fabricant ne doit pas fournir le dossier technique complet.

L'EESS 1.0.6 ne spécifie pas la forme des instructions. Il est généralement reconnu que toutes les instructions de santé et de sécurité doivent être fournis sous le format papier, puisqu'il ne peut pas supposer que l'utilisateur ait accès à des moyens de lecture des instructions fournis sous format électronique ou rendues disponibles sur un site Internet. C'est particulièrement approprié pour les instructions qui pourraient devoir être lues pendant que le site est opérationnel, en

useful for the instructions to be made available in electronic form and on the Internet as well as in paper form, since this enables the user to download the electronic file if he so wishes and to recover the instructions if the paper copy has been lost. This practice also facilitates the updating of the instructions when this is necessary.

The user takes into account the instructions issued by the manufacturer to carry out repair, maintenance and/or overhaul on the basis of the requirements of the applicable EU Directives (such as 2009/104/EC - *Use of work equipment by workers at work* and 1999/92/EC - *Protection of workers potentially at risk from explosive atmospheres*) and of relevant specific national legislation that regulates the repair, maintenance and overhaul of used equipment. The instructions must contain drawings and diagrams necessary for repair of the equipment. Applicable and technically accepted standards can also be used, for example *EN 60079-19 Explosive atmospheres - Equipment repair, overhaul and reclamation*, which provides for identifying equipment that has been repaired to the manufacturer's information separately from equipment that has been repaired "to standard", i.e. the repairer's "best guess" fit using the certification standard applicable to the equipment, but without access to the manufacturer's instructions.

However, where necessary, the manufacturer can include in his documentation a statement that specific repair, maintenance and/or overhaul of the equipment shall only be conducted by the manufacturer himself, or by a repairer he has qualified or authorized.

With respect to assemblies, it is important to the safe installation, operation and maintenance of the assembled unit that all relevant information is passed to the end user. The manufacturer of the assembled unit should do this by including all related information in a package supplied to the end user.

With respect to instructions for components, see section **§ 46**.

1.1. Selection of materials

1.1.1. The materials used for the construction of equipment and protective systems must not trigger off an explosion, taking into account foreseeable operational stresses.

1.1.2. Within the limits of the operating conditions laid down by the manufacturer, it must not be possible for a reaction to take place between the materials used and the constituents of the potentially explosive atmosphere which could impair explosion protection.

1.1.3. Materials must be so selected that predictable changes in their characteristics and their compatibility in combination with other materials will not lead to a reduction in the protection afforded; in particular, due account must be taken of the material's corrosion and wear resistance, electrical conductivity, mechanical strength, ageing resistance and the effects of temperature variations.

§ 152 Selection of materials

présence d'une atmosphère explosible. Cependant, il est souvent utile que les instructions soient rendues disponible sous format électronique et sur l'Internet aussi bien que sous le format papier, puisque ceci permet à l'utilisateur de télécharger le fichier électronique s'il le souhaite et de récupérer les instructions si la copie sur papier a été perdues. Cette pratique facilite également la mise à jour des instructions quand c'est nécessaire.

L'utilisateur prend en considération les instructions transmises par le fabricant pour effectuer la réparation, la maintenance et/ou la révision sur la base des exigences des directives applicables de l'UE (*telles que* 2009/104/CE - *Utilisation par les travailleurs au travail d'équipements de travail et la* 1999/92/CE - *la protection en matière de sécurité et de santé des travailleurs susceptibles d'être exposés au risque d'atmosphères explosives*) et de la législation nationale particulière appropriée qui règlemente la réparation, la maintenance et la révision de l'appareil utilisé. Les instructions doivent contenir des plans et des graphiques nécessaires pour la réparation de l'appareil. Des normes applicables et techniquement acceptés peuvent également être utilisées, par exemple l'*EN 60079-19 Atmosphères explosives - Réparation, révision et remise en état de l'appareil*, qui prévoit l'identification de l'appareil qui a été réparé suivant les informations du fabricant différemment de l'appareil qui a été réparé en respectant les « normes », c.-à-d. au « mieux des connaissances » du réparateur qui s'est astreint à utiliser les normes de certification applicable à l'appareil, mais sans avoir accès aux instructions du fabricant.

Cependant, en cas de besoin, le fabricant peut inclure dans sa documentation une déclaration que la réparation, la maintenance et/ou la révision particulières de l'appareil devront uniquement être réalisées par le fabricant lui-même, ou par un réparateur qu'il aura qualifié ou autorisé.

En ce qui concerne les assemblages, il est important pour l'installation sûre, le fonctionnement et l'entretien de l'unité assemblée que toutes les informations importantes soient communiquées à l'utilisateur final. Le fabricant de l'unité assemblée devrait faire ceci en incluant toutes les informations relatives dans l'ensemble fourni à l'utilisateur final.

En ce qui concerne les instructions pour les composants, voir le paragraphe **§ 46**.

1.1. Sélection des matériaux

1.1.1. Les matériaux utilisés pour la construction des appareils et systèmes de protection ne doivent pas provoquer le déclenchement d'une explosion, compte tenu des contraintes de fonctionnement prévisibles.

1.1.2. Dans les limites des conditions d'utilisation prévues par le fabricant, il ne doit pas se produire, entre les matériaux qui sont utilisés et les constituants de l'atmosphère explosible, de réactions pouvant entraîner une dégradation de la prévention des explosions.

1.1.3. Les matériaux doivent être choisis de façon que des changements prévisibles dans leurs caractéristiques et la compatibilité avec d'autres matériaux en combinaison ne conduisent pas à une diminution de la protection assurée, notamment en ce qui concerne la résistance à la corrosion, la résistance à l'usure, la conductibilité électrique, la résistance mécanique, le vieillissement et les effets des variations de la température.

§ 152 Sélection des matériaux

Guidance on selection of materials for the construction of ATEX equipment and protective systems is usually given in European harmonised standards, for example in relation to:

- avoidance of electrostatic ignition risks
- thermite reactions with aluminium, magnesium, titanium and zirconium
- light resistance
- thermal degradation resistance
- avoiding the use of copper in conjunction with acetylene

etc.

1.2. Design and construction

1.2.1. Equipment and protective systems must be designed and constructed with due regard to technological knowledge of explosion protection so that they can be safely operated throughout their foreseeable lifetime.

1.2.2. Components to be incorporated into or used as replacements in equipment and protective systems must be so designed and constructed that they function safely for their intended purpose of explosion protection when they are installed in accordance with the manufacturer's instructions.

§ 153 Design and construction

The current state of technological knowledge is presumed to be given by using the relevant European harmonised standards.

1.2.3. Enclosed structures and prevention of leaks

Equipment which may release flammable gases or dusts must wherever possible employ enclosed structures only.

If equipment contains openings or non-tight joints, these must as far as possible be designed in such a way that releases of gases or dusts cannot give rise to explosive atmospheres outside the equipment.

Points where materials are introduced or drawn off must, as far as possible, be designed and equipped so as to limit releases of flammable materials during filling or draining.

§ 154 Enclosed structures and prevention of leaks

Although prevention of leaks is ideal, there are certain situations, for example in relation to the gassing of a battery during charging, where it is safer to securely vent the produced hazard rather than contain it.

Des recommandations sur la sélection des matériaux pour la fabrication des appareils ATEX et des systèmes de protection sont généralement donnés dans les normes harmonisées Européennes, par exemple par rapport à :

- la manière d'éviter des risques d'inflammation électrostatiques
- les réactions de Thermite dû à l'aluminium, au magnésium, au titane et au zirconium
- résistance légère
- résistance thermique de dégradation
- prévention de l'utilisation du cuivre en même temps que l'acétylène

etc…

1.2. Conception et fabrication

1.2.1. Les appareils et systèmes de protection doivent être conçus et fabriqués en tenant compte de la connaissance technologique en matière de protection contre les explosions, afin qu'ils puissent fonctionner de façon sûre durant leur durée de vie prévisible.

1.2.2. Les composants destinés à être insérés ou utilisés comme pièces de rechange dans les appareils et les systèmes de protection doivent être conçus et fabriqués de façon qu'ils aient une sécurité de fonctionnement adaptée à l'utilisation pour laquelle ils sont destinés pour ce qui concerne la protection contre les explosions, lorsqu'ils sont montés suivant la notice du fabricant.

§ 153 Conception et fabrication

L'état actuel de la connaissance technologique est présumé être donné en utilisant les normes Européennes harmonisées appropriées.

1.2.3. Mode de construction fermée et prévention des défauts d'étanchéité

Les appareils qui peuvent être à l'origine de gaz ou de poussières inflammables ne doivent comporter, dans toute la mesure du possible, que des enceintes fermées.

Lorsque ces appareils comportent des ouvertures ou des défauts d'étanchéité, ceux-ci doivent, dans la mesure du possible, être tels que les émissions de gaz ou de poussières ne puissent conduire, à l'extérieur, à la formation d'atmosphères explosives.

Les orifices d'emplissage et de vidange doivent être conçus et équipés afin de limiter, autant que possible, les émissions de matières inflammables lors des emplissages et des vidanges.

§ 154 Mode de construction fermée et prévention des défauts d'étanchéité

Bien que la prévention des défauts d'étanchéité soit idéale, il y a certaines situations, par exemple par rapport au dégazage d'une batterie pendant la recharge, où il est plus sûr d'évacuer le risque produit en sécurité plutôt que du contenir.

1.2.4. Dust deposits

Equipment and protective systems which are intended to be used in areas exposed to dust must be so designed that deposit dust on their surfaces is not ignited.

In general, dust deposits must be limited where possible. Equipment and protective systems must be easily cleanable.

The surface temperatures of equipment parts must be kept well below the glow temperature of the deposit dust.

The thickness of deposit dust must be taken into consideration and, if appropriate, means must be taken to limit the temperature in order to prevent a heat build up.

§ 155 Dust deposits

The relevant European harmonised standards providing protection against igniting an explosive dust atmosphere also address the relevant issues related to the ignition of dust layers.

1.2.5. Additional means of protection

Equipment and protective systems which may be exposed to certain types of external stresses must be equipped, where necessary, with additional means of protection.

Equipment must withstand relevant stresses, without adverse effect on explosion protection.

§ 156 Additional means of protection

Additional means of protection for ATEX products are required in case of exposure to "certain types of external stresses", in principle distinct (and more severe) from general external stresses, according to the foreseeable conditions of use and operation. In any case, ATEX equipment must be able to resist against relevant stresses with no adverse effects on the required explosion protection.

1.2.6. Safe opening

If equipment and protective systems are in a housing or a locked container forming part of the explosion protection itself, it must be possible to open such housing or container only with a special tool or by means of appropriate protection measures.

§ 157 Safe opening

1.2.4. Dépôts de poussières

Les appareils et systèmes de protection qui sont destinés à être utilisés dans des zones empoussiérées doivent être conçus de telle manière que les dépôts de poussière qui se forment à leur surface ne puissent pas conduire à leur inflammation.

En règle générale, les dépôts de poussières doivent être aussi limités que possible. Les appareils et les systèmes de protection doivent être faciles à nettoyer.

Les températures de surface des parties d'appareils doivent être nettement inférieures aux températures d'incandescence des poussières déposées.

Il faut tenir compte de l'épaisseur de la couche de poussières déposées et, si nécessaire, prendre des mesures de limitation des températures afin d'éviter une accumulation de chaleur.

§ 155 Dépôts de poussières

Les normes harmonisées Européennes appropriées assurant la protection contre l'inflammation d'une atmosphère explosive de poussière, abordent également les questions pertinentes liées à l'inflammation des couches de poussière.

1.2.5. Moyens de protection supplémentaires

Les appareils et systèmes de protection qui peuvent être exposés à certains types de contraintes extérieures doivent être munis, si nécessaire, de moyens de protection supplémentaires.

Les appareils doivent pouvoir résister aux contraintes qui s'y appliquent sans que la protection contre les explosions n'en soit altérée.

§ 156 Moyens de protection supplémentaires

Des moyens supplémentaires de la protection pour des produits ATEX sont exigés en cas d'exposition à « certains types de contraintes externes », en principe distincts (et plus graves) des contraintes externes général, selon les conditions d'utilisation et d'opération prévisibles. En tous cas, les appareils ATEX doivent pouvoir résister contre des contraintes appropriées sans effets inverses sur la protection contre l'explosion requise.

1.2.6. Ouverture sans danger

Si les appareils et systèmes de protection sont logés dans un coffret ou dans une enveloppe faisant partie de la protection même contre les explosions, ceux-ci ne doivent pouvoir être ouverts qu'à l'aide d'un outil spécial ou par des mesures de protection appropriées.

§ 157 Ouverture sans danger

Relevant European harmonised standards give guidance on the use of fasteners and the tools that may be used to open them, as well as the use of interlocks as an alternative.

Even though there is now only "special fastenings", the three historic levels of "safe opening" are not precluded by this essential health and safety requirement 1.2.6 and it is not the intention of Directive 2014/34/EU to require a level of safety higher than that required by the EN 60079 series of standards for the equivalent zone of risk.

Level 1, the use of "Special Tools" e.g. on fasteners with hexagonal socket heads can still be used as specifically described by EHSR 1.2.6.

Level 2, the use of fasteners which require some form of tool to open the door e.g. a simple screwdriver, an adjustable spanner, or a key, are allowed in EHSR 1.2.6 where the additional "appropriate protection measure" would be the presence of a warning label requiring the operator to "De-energise before opening" or similar text.

> *Note:* To qualify for Level 2 a "key" operated fastener (if used) should be used in conjunction with a lock mechanism that automatically locks the door in the closed position when the door is closed. The use of a lock which requires the use of a key to lock it in the closed position is not allowed for Level 2 since the operator may choose not to lock the door again when the door is closed and the additional protection required is no longer provided.

Level 3, the use of a door fastener which would allow the operator to open the door of the enclosure without the use of any tool i.e. with the "bare hands", is also not prevented by EHSR 1.2.6. However because of the increased personal and explosion risk additional measures have to be applied e.g. the use of an electrical or mechanical interlock to de-energise automatically the interior of the enclosure as well as the conspicuous presence of the warning label used in Level 2 above.

1.2.7. Protection against other hazards

Equipment and protective systems must be so designed and manufactured as to:

(a) avoid physical injury or other harm which might be caused by direct or indirect contact;

(b) assure that surface temperatures of accessible parts or radiation which would cause a danger, are not produced;

(c) eliminate non-electrical dangers which are revealed by experience;

(d) assure that foreseeable conditions of overload do not give rise to dangerous situations.

Where, for equipment and protective systems, the risks referred to in this point are wholly or partly covered by other Union legislation, this Directive shall not apply or shall cease to apply in

Les normes harmonisées Européennes appropriées donnent des recommandations sur l'utilisation des fermetures et des outils qui peuvent être utilisés pour les ouvrir, aussi bien alternativement que l'utilisation de serrures.

Quoiqu'il y en soit, il y a maintenant uniquement des « fermetures spéciales », les trois niveaux historiques de « l'ouverture sans danger » ne sont pas exclus par cette exigence essentielle de santé et sécurité 1.2.6 et ce n'est pas l'intention de directive 2014/34/UE d'exiger un niveau de la sécurité plus haut que cela exigé par les normes de la série EN 60079 pour la zone correspondante de risque.

Pour le niveau 1, l'utilisation « d'outils spéciaux » par exemple sur des fermetures avec des boulons avec têtes hexagonales peuvent encore être utilisé comme spécifiquement décrit dans l'EESS 1.2.6.

Pour le niveau 2, l'utilisation des fermetures qui requière une certaine forme d'outil afin d'ouvrir la porte par exemple un tournevis simple, une clé anglaise, ou une clé, sont autorisés par l'EESS EHSR 1.2.6 là où la « mesure appropriée de protection » supplémentaire serait la présence d'une étiquette de mise en garde exigeant l'opérateur de « couper l'alimentation avant l'ouverture » ou un texte similaire.

> *Note :* Pour qualifier pour le niveau 2 une attache actionnée de « clé » (si utilisé) devrait être utilisée en même temps qu'un mécanisme de verrou qui verrouille automatiquement la porte en position de fermeture quand la porte est fermée. On ne permet pas l'utilisation d'un verrou qui exige l'utilisation d'une clé de la verrouiller en position de fermeture pour le niveau 2 puisque l'opérateur peut choisir de ne pas verrouiller la porte de nouveau quand la porte est fermée et la protection supplémentaire exigée n'est plus fournie.

Pour le niveau 3, l'utilisation d'une fermeture de porte qui permettrait à l'opérateur d'ouvrir l'enveloppe sans utilisation d'un quelconque outil c.-à-d. à « mains nues », n'est de même pas évité par l'EESS 1.2.6. Cependant en raison de l'augmentation du personnel et du risques d'explosion, des mesures supplémentaires doivent être appliqués par exemple l'utilisation d'un verrou électrique ou mécanique afin de désactiver automatiquement l'intérieur de l'enveloppe aussi bien que la présence visible d'une étiquette d'avertissement utilisée dans le niveau 2 ci-dessus.

1.2.7. Protection contre d'autres risques

Les appareils et systèmes de protection doivent être conçus et construits de façon que:

a) les dangers de blessures ou autres dommages qui peuvent être causés par des contacts directs ou indirects soient évités;

b) des températures de surface de parties accessibles ou des rayonnements qui provoqueraient un danger ne se produisent pas;

c) les dangers de nature non-électrique et révélés par l'expérience soient éliminés;

d) des conditions de surcharge prévues ne conduisent pas à une situation dangereuse.

Lorsque, pour les appareils et les systèmes de protection, les risques visés au présent point sont couverts, en tout ou en partie, par une autre législation de l'Union, la présente directive ne

the case of such equipment and protective systems and of such risks upon application of that specific Union legislation.

§ 158 Protection against other hazards

Among other hazards, those related to the Low Voltage ~~Directive~~ Directive 2014/35/EU (LVD) are particularly relevant.

For the ~~The~~ relationships between the ATEX Directive 2014/34/EU and other Union legislation ~~can be found in~~, see sections ***§§ 231-240***.

1.2.8. Overloading of equipment

Dangerous overloading of equipment must be prevented at the design stage by means of integrated measurement, regulation and control devices, such as over-current cut-off switches, temperature limiters, differential pressure switches, flowmeters, time-lag relays, overspeed monitors and/or similar types of monitoring devices.

§ 159 Overloading of equipment

Relevant European harmonised standards provide advice in many cases, but cannot cover all possibilities.

1.2.9. Flameproof enclosure systems

If parts which can ignite an explosive atmosphere are placed in an enclosure, measures must be taken to ensure that the enclosure withstands the pressure developed during an internal explosion of an explosive mixture and prevents the transmission of the explosion to the explosive atmosphere surrounding the enclosure.

§ 160 Flameproof enclosure systems

There are two specific European harmonised standards applicable to flameproof enclosure systems: EN 13463-3 Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Part 3: Protection by flameproof enclosure 'd' and EN 60079-1 Explosive atmospheres - Part 1: Equipment protection by flameproof enclosures 'd'.

3. Potential ignition sources

§ 161 Potential ignition sources

s'applique pas ou cesse de s'appliquer pour ces appareils et systèmes de protection et pour ces risques, dès la mise en application de cette législation spécifique de l'Union.

§ 158 Protection contre d'autres risques

Parmi d'autres risques, ceux liés à la directive basse tension 2014/35/UE (DBT) sont particulièrement appropriés.

Pour les ~~Les~~ relations entre la directive ATEX 2014/34/UE et d'autre règlementation de l'Union ~~peut être trouvée dans~~, voir paragraphe ***§§ 231-240***.

1.2.8. Surcharge des appareils

Il faut éviter que les appareils ne soient surchargés de manière dangereuse au moyen de dispositifs intégrés de mesurage, de commande et de réglage et ceci dès leur conception, notamment au moyen de limitateurs de surintensité, de limitateurs de température, d'interrupteurs de pression différentielle, de débitmètres, de relais temporisés, de compte-tours et/ou de dispositifs de surveillance du même genre.

§ 159 Surcharge des appareils

Les normes harmonisées Européennes appropriées fournissent un avis dans de nombreux cas, mais ne peuvent pas couvrir toutes les possibilités.

1.2.9. Systèmes d'enveloppe antidéflagrante

Si des parties qui peuvent enflammer une atmosphère explosive sont enfermées dans une enveloppe, il faut s'assurer que l'enveloppe résiste à la pression développée lors d'une explosion interne d'un mélange explosif et empêche la transmission de l'explosion à l'atmosphère explosive environnante de l'enveloppe.

§ 160 Systèmes d'enveloppe antidéflagrante

Il y a deux normes Européennes harmonisées spécifiques applicables aux systèmes d'enveloppe antidéflagrante : la norme EN 13463-3 Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles — Partie 3: protection par enveloppe antidéflagrante « d » et la norme EN 60079-1 - Atmosphères explosives — Partie 1: Protection du matériel par enveloppes antidéflagrantes « d »

1.3. Sources potentielles d'inflammation

§ 161 Sources potentielles d'inflammation

Paragraph 1.3 details the potential ignition sources that must be considered for ATEX equipment, according to its definition in Article 2(1).

1.3.1. Hazards arising from different ignition sources

Potential ignition sources such as sparks, flames, electric arcs, high surface temperatures, acoustic energy, optical radiation, electromagnetic waves and other ignition sources must not occur.

§ 162 Hazards arising from different ignition sources

These ignition sources are considered in outline in the European harmonised standard EN 1127-1 *Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 1: Basic concepts and methodology*. For equipment intended for use in underground parts of mines, further information can be found in the European harmonised standard EN 1127-2 *Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 2: Basic concepts and methodology for mining*.

1.3.2. Hazards arising from static electricity

Electrostatic charges capable of resulting in dangerous discharges must be prevented by means of appropriate measures.

§ 163 Hazards arising from static electricity

Electrostatic discharge, as a source of ignition, is often within the control of the design of the installation, rather than the equipment, and comes within the scope of the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC, backed up by standards providing appropriate detailed information.

However, the design of equipment can help to mitigate such risks and appropriate requirements are detailed in European harmonised standards.

Where equipment is otherwise outside the scope of Directive 2014/34/EU, the potential for a static discharge in use does not bring it into scope.

1.3.3. Hazards arising from stray electric and leakage currents

Stray electric and leakage currents in conductive equipment parts which could result in, for example, the occurrence of dangerous corrosion, overheating of surfaces or sparks capable of

Le paragraphe 1.3 détaille les sources d'inflammation potentielles qui doivent être considérées pour l'appareil ATEX, selon sa définition en article 2, paragraphe 1.

1.3.1. Dangers provenant de diverses sources d'inflammation

Il ne doit pas se produire de sources potentielles d'inflammation telles qu'étincelles, flammes, arcs électriques, températures de surface élevées, dégagements d'énergie acoustique, rayonnements dans le domaine optique, ondes électromagnétiques ou autres sources.

§ 162 Dangers provenant de diverses sources d'inflammation

Ces sources d'inflammation sont considérées dans les grandes lignes des normes européennes harmonisées EN 1127-1 - *Prévention de l'explosion et protection contre l'explosion - Partie 1: Notions fondamentales et méthodologie.* Pour les appareils prévus d'être utilisés mines souterraines, des informations supplémentaires peuvent être trouvées dans la norme EN 1127-2 - *Prévention de l'explosion et protection contre l'explosion — Partie 2: Notions fondamentales et méthodologie dans l'exploitation des mines.*

1.3.2. Dangers provenant de l'électricité statique

Il faut éviter, par des mesures appropriées, les charges électrostatiques susceptibles de provoquer des décharges dangereuses.

§ 163 Dangers provenant de l'électricité statique

La décharge électrostatique, comme source d'inflammation, fait souvent partie de la vérification de la conception de l'installation, plutôt que les appareils, et entre dans le champ d'application de la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail » complétée par des normes fournissant des informations détaillées appropriées.

Cependant, la conception des appareils peut aider à atténuer de tels risques et des exigences appropriées sont détaillées dans des normes européennes harmonisées.

Là où les appareils sont par ailleurs hors du champ d'application de la directive 2014/34/UE, la possibilité d'avoir une décharge statique lors de l'utilisation ne le fait pas entrer dans le champ d'application.

1.3.3. Dangers provenant des courants électriques parasites et des fuites

Il faut empêcher qu'il n'y ait, dans les parties conductrices d'un appareil, des courants électriques parasites ou des fuites donnant par exemple lieu à la formation de corrosions dangereuses, à l'échauffement de surfaces ou à des étincelles capables de provoquer une inflammation.

provoking an ignition must be prevented.

§ 164 Hazards arising from stray electric and leakage currents

Stray electric currents may flow, for example, in the external frame and enclosure of a large electric motor, as a result of magnetic fluxes not being confined to the magnetic core of the stator and rotor. Such currents can become an ignition source under certain circumstances. Detailed requirements are provided in relevant European harmonised standards.

Other examples of stray electric currents would include those from galvanic corrosion protection circuits.

1.3.4. Hazards arising from overheating

Overheating caused by friction or impacts occurring, for example, between materials and parts in contact with each other while rotating or through the intrusion of foreign bodies must, as far as possible, be prevented at the design stage.

§ 165 Hazards arising from overheating

Relevant European harmonised standards provide guidance on this kind of hazards.

1.3.5. Hazards arising from pressure compensation operations

Equipment and protective systems must be so designed or fitted with integrated measuring, control and regulation devices that pressure compensations arising from them do not generate shock waves or compressions which may cause ignition.

§ 166 Hazards arising from pressure compensation operations

This essential health and safety requirement aims to prevent ATEX products to cause adverse effects such as ignition when carrying out pressure compensation operations.

1.4. Hazards arising from external effects

1.4.1. Equipment and protective systems must be so designed and constructed as to be capable of performing their intended function in full safety, even in changing environmental conditions and in the presence of extraneous voltages, humidity, vibrations, contamination and other external effects, taking into account the limits of the operating conditions established by the manufacturer.

§ 164 Dangers provenant des courants électriques parasites et des fuites

Les courants électriques parasites peuvent entrer, par exemple, dans le cadre externe et l'enveloppe d'un grand moteur électrique, en raison des flux magnétiques n'étant pas confiné dans le noyau magnétique du stator et du rotor. De tels courants peuvent devenir une source d'inflammation dans certaines circonstances. Des exigences détaillées sont fournies dans des normes européennes harmonisées appropriées.

D'autres exemples des courants électriques parasites incluraient ceux des circuits de protection contre la corrosion galvanique.

1.3.4. Danger provenant d'un échauffement inacceptable

Lors de la conception, il faut, dans toute la mesure du possible, éviter les échauffements inacceptables provenant de frottements ou de chocs qui peuvent se produire, par exemple, entre des matériaux sur des pièces tournantes ou par l'entrée de corps étrangers.

§ 165 Danger provenant d'un échauffement inacceptable

Les normes européennes harmonisées appropriées fournissent des recommandations sur ce genre de risques.

1.3.5. Danger provenant des équilibrages de pression

Dès la conception, respectivement au moyen de dispositifs intégrés de mesurage, de contrôle ou de réglage, les équilibrages de pression doivent être conduits de façon à ne pas déclencher d'ondes de choc ou de compressions susceptibles de provoquer une inflammation.

§ 166 Danger provenant des équilibrages de pression

Cette exigence essentielle de santé et sécurité vise à éviter que des produits ATEX cause des effets inverses tels que l'inflammation en effectuant des opérations de compensation de pression.

1.4. Dangers dus à des influences perturbatrices extérieures

1.4.1. Les appareils et les systèmes de protection doivent être conçus et fabriqués de telle manière qu'ils puissent remplir en toute sécurité la fonction pour laquelle ils sont prévus, même en présence de conditions ambiantes changeantes et tensions parasites, d'humidité, de vibrations, de pollutions ou d'autres influences perturbatrices extérieures et ceci, en tenant compte des limites des conditions d'exploitation établies par le fabricant.

1.4.2. Equipment parts used must be appropriate to the intended mechanical and thermal stresses and capable of withstanding attack by existing or foreseeable aggressive substances.

§ 167 Hazards arising from external effects

The manufacturer's instruction document should clearly define which potential external effects have been taken into account.

1.5. Requirements in respect of safety-related devices

1.5.1. Safety devices must function independently of any measurement and/or control devices required for operation.

As far as possible, failure of a safety device must be detected sufficiently rapidly by appropriate technical means to ensure that there is only very little likelihood that dangerous situations will occur.

The fail-safe principle is to be applied in general.

Safety-related switching must in general directly actuate the relevant control devices without intermediate software command.

1.5.2. In the event of a safety device failure, equipment and/or protective systems shall, wherever possible, be secured.

1.5.3. Emergency stop controls of safety devices must, as far as possible, be fitted with restart lockouts. A new start command may take effect on normal operation only after the restart lockouts have been intentionally reset.

§ 168 Requirements in respect of safety-related devices

It should be noted that the text of clause 1.5 was written before standards in the EN 61508 series (and its derivatives) were written, which expand considerably on the "fail-safe principle". European harmonised standard EN 50495 interprets the EN 61508 requirements in the context of clause 1.5 of the EHSRs of 2014/34/EU.

ATEX safety devices and control devices for non-ATEX related functions shall operate independently from each other. Therefore, the control device and safety device cannot be integrated in one single device, but may be mounted in a common enclosure.

The Directive defines a specific number of faults (according to Category – see section ***§ 176***) that have to be taken into account when evaluating protection systems. The "fail safe principle" means that the safety systems should function reliably even in the case of these faults and the equipment and/or protective systems should be secured to reduce the ignition risk to the required level.

See also section ***§ 36*** on safety devices, controlling devices and regulating devices as defined in Article 1(1)(b).

1.4.2. Les parties d'appareils doivent être appropriées aux contraintes mécaniques et thermiques prévues et résister à l'action agressive de substances présentes ou prévisibles.

§ 167 Dangers dus à des influences perturbatrices extérieures

Le document d'instruction du fabricant devrait clairement définir que des effets externes de potentiel ont été pris en considération.

1.5. Exigences pour les équipements qui contribuent à la sécurité

1.5.1. Les dispositifs de sécurité doivent fonctionner indépendamment des dispositifs de mesurage et/ou de commande nécessaires à l'exploitation.

Dans toute la mesure du possible, la défaillance d'un dispositif de sécurité doit être détectée suffisamment rapidement à l'aide de moyens techniques appropriés pour qu'il n'existe qu'une très faible probabilité d'occurrence d'une situation dangereuse.

En règle générale, le principe de la sécurité positive (fail-safe) doit être appliqué.

En règle générale, les commandes d'ordre de sécurité doivent agir directement sur les organes de contrôle concernés, sans être relayées par le logiciel.

1.5.2. En cas de défaillance des dispositifs de sécurité, les appareils et/ou les systèmes de protection doivent, dans toute la mesure du possible, être mis en position de sécurité.

1.5.3. Les systèmes d'arrêt d'urgence des dispositifs de sécurité doivent, dans la mesure du possible, posséder des verrouillages contre le réenclenchement. Un nouvel ordre de démarrage ne peut avoir d'effet sur la marche normale que si les verrouillages contre le réenclenchement ont été au préalable intentionnellement remis.

§ 168 Exigences pour les équipements qui contribuent à la sécurité

Il convient noter que le texte du paragraphe 1.5 a été écrit avant que les normes de la série EN 61508 (et ses dérivés) aient été écrites, qui augmentent considérablement selon le « principe de panne en sécurité ». La norme européenne harmonisée EN 50495 interprète les exigences EN 61508 dans le cadre du paragraphe 1.5 des EESS de la 2014/34/UE.

Les dispositifs de sécurité ATEX et les dispositifs de contrôle pour des fonctions associées non-ATEX fonctionneront indépendamment l'une de l'autre. Par conséquent, le dispositif de contrôle et le dispositif de sécurité ne peuvent pas être intégrés dans un même dispositif, mais peuvent être montés dans une enveloppe commune.

La directive définit un nombre particulier de défauts (selon la catégorie - voir le paragraphe ***§ 176***) qui doivent être pris en considération en évaluant des systèmes de protection. « Le principe de panne en sécurité » signifie que les systèmes de sécurité devraient fonctionner même dans le cas de défauts et les appareils et/ou les systèmes de protection devraient être sécurisés afin de ramener le risque d'inflammation au niveau requis.

Voir également le paragraphe ***§ 36*** sur des dispositifs de sécurité, des dispositifs de contrôle et des dispositifs de réglage comme définis à l'article 1er, paragraphe 1 (b).

1.5.4. Control and display units

Where control and display units are used, they must be designed in accordance with ergonomic principles in order to achieve the highest possible level of operating safety with regard to the risk of explosion.

§ 169 Control and display units

In general terms, ergonomic principles are regarded as part of safety integration, or "safety by design", for equipment to be operated by users in specific working conditions. An example of an advanced application of ergonomic principles within safety integration can be found in the Machinery Directive, Annex I, 1.1.6.

The ATEX Directive 2014/34/EU makes an explicit reference to ergonomic design in this essential health and safety requirement 1.5.4. for control and display units. They must take into account these aspects in order to ensure safe operation of the related equipment.

1.5.5. Requirements in respect of devices with a measuring function for explosion protection

In so far as they relate to equipment used in explosive atmospheres, devices with a measuring function must be designed and constructed so that they can cope with foreseeable operating requirements and special conditions of use.

1.5.6. Where necessary, it must be possible to check the reading accuracy and serviceability of devices with a measuring function.

1.5.7. The design of devices with a measuring function must incorporate a safety factor which ensures that the alarm threshold lies far enough outside the explosion and/or ignition limits of the atmospheres to be registered, taking into account, in particular, the operating conditions of the installation and possible aberrations in the measuring system.

§ 170 Requirements in respect of devices with a measuring function for explosion protection

It is implicit in the wording of these clauses that the measuring device relates to measuring relevant parameters e.g. the concentration of gas, surface temperature, filling levels, etc. There is a series of European harmonised standards which provide guidance on the performance of gas detection equipment and safety devices.

1.5.4. Dispositifs d'affichage et de commande

Si des dispositifs d'affichage et de commande sont utilisés, ils doivent être conçus suivant des principes ergonomiques, pour atteindre un maximum de sécurité d'utilisation en ce qui concerne le risque d'explosion.

§ 169 Dispositifs d'affichage et de commande

D'une façon générale, des principes ergonomiques sont considérés en tant que partie de l'intégration de sécurité, ou de la « sécurité par conception », pour que l'appareil soit actionné par des utilisateurs en conditions spécifiques de travail. Un exemple d'une application développée des principes ergonomiques dans l'intégration de sécurité peut être trouvé dans la directive de machines, l'annexe I, 1.1.6.

La directive ATEX 2014/34/EU définit une mention explicite de la conception ergonomique dans cette exigence essentielle de santé et sécurité 1.5.4 pour des unités de contrôle et de visualisation. Elles doivent prendre en considération ces aspects afin d'assurer l'opération sûre des appareils liés

1.5.5. Exigences applicables aux dispositifs ayant une fonction de mesurage destinés à la protection contre les explosions

Les dispositifs ayant une fonction de mesurage doivent notamment, dans la mesure où ils concernent les appareils utilisés en atmosphères explosibles, être conçus et fabriqués conformément à leurs capacités de fonctionnement prévisibles et à leurs conditions spéciales d'utilisation.

1.5.6. En cas de besoin, la précision ducture et la capacité de fonctionnement des dispositifs ayant une fonction de mesurage doivent pouvoir être contrôlées.

1.5.7. La conception des dispositifs ayant une fonction de mesurage doit prendre en compte un coefficient de sécurité qui assure que le seuil d'alarme se trouve suffisamment éloigné des limites d'explosibilité et/ou d'inflammation de l'atmosphère à analyser, notamment en tenant compte des conditions de marche de l'installation et des dérives possibles du système de mesurage.

§ 170 Exigences applicables aux dispositifs ayant une fonction de mesurage destinés à la protection contre les explosions

Il est implicite dans la rédaction de ce paragraphe que le dispositif de mesurage associé pour mesurer des paramètres appropriés par exemple la concentration de la température de surface de gaz et, des niveaux remplissage, etc. Il y a des séries de normes européennes harmonisées qui fournissent des recommandations sur la performance des appareils de détection de gaz et des dispositifs de sécurité.

1.5.8. Risks arising from software

In the design of software-controlled equipment, protective systems and safety devices, special account must be taken of the risks arising from faults in the programme.

§ 171 Risks arising from software

Reference should be made to the various implementations of EN 61508-3 *Functional safety of electrical/electronic/programmable electronic safety-related systems - Part 3: Software requirements* which specifically deals with software applications in programmable safety related systems. European harmonised standard EN 50495 *Safety devices required for the safe functioning of equipment with respect to explosion risks* refers directly to EN 61508-3 for software consideration.

1.6. Integration of safety requirements relating to the system

1.6.1. Manual override must be possible in order to shut down the equipment and protective systems incorporated within automatic processes which deviate from the intended operating conditions, provided that this does not compromise safety.

1.6.2. When the emergency shutdown system is actuated, accumulated energy must be dispersed as quickly and as safely as possible or isolated so that it no longer constitutes a hazard.

This does not apply to electrochemically-stored energy.

§ 172 Integration of safety requirements relating to the system

Consideration must be given to arrangements for a controlled shut-down of a system, should that be necessary to avoid creating additional hazards.

1.6.3. Hazards arising from power failure

Where equipment and protective systems can give rise to a spread of additional risks in the event of a power failure, it must be possible to maintain them in a safe state of operation independently of the rest of the installation.

§ 173 Hazards arising from power failure

For some safety related systems, it will be necessary to provide stand-by power to ensure that the process can be safety shut down in the event of a general power failure.

1.5.8. Risques provenant du logiciel

Dès la conception d'appareils, de systèmes de protection et de dispositifs de sécurité commandés par logiciel, il faut tenir tout particulièrement compte des risques provenant de défauts dans le programme.

§ 171 Risques provenant du logiciel

La référence devrait être faite aux diverses réalisations de la sécurité fonctionnelle EN 61508-3 *Sécurité fonctionnelle des systèmes électriques/électroniques/électroniques programmables relatifs à la sécurité Partie 3 : Prescriptions concernant les logiciels*. La norme européenne harmonisée EN 50495 *Dispositifs de sécurité nécessaires pour le fonctionnement sûr d'un matériel vis-à-vis des risques d'explosion* se réfère directement à l'EN 61508-3 pour toute considération relative au logiciel.

1.6. Prise en compte des exigences de sécurité du système

1.6.1. Les appareils et les systèmes de protection incorporés dans des processus automatiques qui s'écartent des conditions de fonctionnement prévues doivent pouvoir être coupés manuellement pour autant que cela ne compromette pas les bonnes conditions de sécurité.

1.6.2. Les énergies emmagasinées doivent être dissipées aussi vite et sûrement que possible ou isolées lorsqu'on actionne les dispositifs de coupure d'urgence, de façon à ce qu'elles ne soient plus une source de danger.

Ceci ne s'applique pas aux énergies stockées par voie électrochimique.

§ 172 Prise en compte des exigences de sécurité du système

L'attention doit être accordée aux agencements pour un arrêt contrôlé d'un système, si qui soit nécessaire pour éviter de créer des risques supplémentaires.

1.6.3. Dangers résultant de coupures d'énergie

Les appareils et les systèmes de protection dans lesquels une coupure d'énergie peut entraîner la propagation de dangers supplémentaires doivent pouvoir être maintenus en état de fonctionnement en sécurité indépendamment du reste de l'installation.

§ 173 Dangers résultant de coupures d'énergie

Pour quelques systèmes sécuritaires, il sera nécessaire de fournir une alimentation de secours afin d'assurer que le procédé peut être arrêté en toute sécurité en cas d'une panne de l'alimentation générale.

Additional points for consideration could include the performance of an induction generator if it became detached from a stable grid supply and its voltage rose uncontrollably.

1.6.4. Hazards arising from connections

Equipment and protective systems must be fitted with suitable cable and conduit entries.

When equipment and protective systems are intended for use in combination with other equipment and protective systems, the interface must be safe.

§ 174 Hazards arising from connections

The aim of this essential health and safety requirement is prevention of adverse effects from failure in connections (cables, conduit entries…) which can give rise to additional risks.

1.6.5. Placing of warning devices as parts of equipment

Where equipment or protective systems are fitted with detection or alarm devices for monitoring the occurrence of explosive atmospheres, the necessary instructions must be provided to enable them to be provided at the appropriate places.

§ 175 Placing of warning devices as parts of equipment

Adequate availability of instructions is very much related to safe operations of equipment; in this case, concerning warning devices detecting an explosive atmosphere.

See also section ***§151*** on instructions.

2. Supplementary requirements in respect of equipment

2.0. Requirements applicable to equipment in equipment-group I

2.0.1. Requirements applicable to equipment category M1 of equipment-group I

2.0.1.1. Equipment must be so designed and constructed that sources of ignition do not become active, even in the event of rare incidents relating to equipment.

Equipment must be equipped with means of protection such that:

D'autres points à considérer pourraient inclure la performance d'un générateur d'induction s'il se détachait d'une alimentation de réseau stable et que sa tension augmentait de façon incontrôlable.

1.6.4. Risques dus aux pièces de raccordement

Les appareils et systèmes de protection doivent être équipés d'entrées de câbles et d'entrées de conduits appropriées.

Lorsque les appareils et les systèmes de protection sont destinés à être utilisés en combinaison avec d'autres appareils et systèmes de protection, les interfaces doivent être sûres.

§ 174 Risques dus aux pièces de raccordement

Le but de cette exigence essentielle de santé et sécurité est la prévention des effets inverses provenant de la panne dans les connexions (câbles, entrées de conduit…) ce qui peut provoquer des risques supplémentaires.

1.6.5. Mise en place de dispositifs d'alarme faisant partie d'un appareil

Lorsqu'un appareil ou un système de protection comporte des dispositifs de détection ou d'alarme destinés à surveiller la formation d'une atmosphère explosive, les indications nécessaires pour disposer ces dispositifs aux emplacements appropriés doivent être fournies.

§ 175 Mise en place de dispositifs d'alarme faisant partie d'un appareil

La disponibilité adéquate des instructions est beaucoup connexe aux exploitations sûres du matériel ; dans ce cas, au sujet des dispositifs d'avertissement détectant une atmosphère explosive.

Voir également la section ***§151*** sur des instructions.

2. Exigences supplémentaires pour les appareils

2.0. Exigences applicables aux appareils du groupe I

2.0.1. Exigences applicables à la catégorie d'appareils M 1 du groupe I

2.0.1.1. Ces appareils doivent être conçus et fabriqués de manière que les sources d'inflammation ne deviennent pas actives, même dans le cas d'un dérangement rare de l'appareil.

Ils doivent être munis de moyens de protection de façon que:

- soit, en cas de défaillance d'un des moyens de protection, au moins un second moyen indépendant assure le niveau de protection requis,

– either, in the event of failure of one means of protection, at least an independent second means provides the requisite level of protection,

– or, the requisite level of protection is ensured in the event of two faults occurring independently of each other.

Where necessary, equipment must be equipped with additional special means of protection.

It must remain functional with an explosive atmosphere present.

2.0.1.2. Where necessary, equipment must be so constructed that no dust can penetrate it.

2.0.1.3. The surface temperatures of equipment parts must be kept clearly below the ignition temperature of the foreseeable air/dust mixtures in order to prevent the ignition of suspended dust.

2.0.1.4. Equipment must be so designed that the opening of equipment parts which may be sources of ignition is possible only under non-active or intrinsically safe conditions. Where it is not possible to render equipment non-active, the manufacturer must affix a warning label to the opening part of the equipment.

If necessary, equipment must be fitted with appropriate additional interlocking systems.

2.0.2. Requirements applicable to equipment category M 2 of equipment-group I

2.0.2.1. Equipment must be equipped with means of protection ensuring that sources of ignition do not become active during normal operation, even under more severe operating conditions, in particular those arising from rough handling and changing environmental conditions.

The equipment is intended to be de-energized in the event of an explosive atmosphere.

2.0.2.2. Equipment must be so designed that the opening of equipment parts which may be sources of ignition is possible only under non-active conditions or via appropriate interlocking systems. Where it is not possible to render equipment non-active, the manufacturer must affix a warning label to the opening part of the equipment.

2.0.2.3. The requirements regarding explosion hazards arising from dust applicable to equipment category M 1 must be applied.

2.1. Requirements applicable to equipment category 1 of equipment-group II

2.1.1. Explosive atmospheres caused by gases, vapours or mists

2.1.1.1. Equipment must be so designed and constructed that sources of ignition do not become active, even in event of rare incidents relating to equipment.

It must be equipped with means of protection such that:

- soit, dans le cas de l'apparition de deux défauts indépendants l'un de l'autre, le niveau de protection requis soit assuré.

Si nécessaire, les appareils doivent être équipés de moyens de protection spéciaux additionnels.

Ils doivent rester opérationnels en présence d'atmosphères explosives.

2.0.1.2. Pour autant que nécessaire, les appareils doivent être fabriqués de façon que la poussière ne puisse pénétrer à l'intérieur.

2.0.1.3. Les températures de surface des parties d'appareils doivent, pour éviter l'inflammation des poussières en suspension, être nettement inférieures à la température d'inflammation du mélange d'air avec des poussières prévisible.

2.0.1.4. Les appareils doivent être conçus de manière telle que l'ouverture de parties d'appareils qui peuvent être des sources d'inflammation ne soit possible qu'en l'absence d'énergie ou dans le cas des conditions de sécurité intrinsèque. Lorsqu'il n'est pas possible d'inactiver les appareils, le fabricant doit apposer une étiquette d'avertissement sur l'ouverture des parties de ces appareils.

Si nécessaire, les appareils doivent être équipés de systèmes de verrouillage appropriés additionnels.

2.0.2. Exigences applicables à la catégorie d'appareils M 2 du groupe I

2.0.2.1. Les appareils doivent être munis de moyens de protection de façon que les sources d'inflammation ne puissent pas devenir actives lors d'un fonctionnement normal, y compris dans des conditions d'exploitation contraignantes, et notamment celles résultant d'une utilisation sévère de l'appareil et de conditions ambiantes changeantes.

Dans le cas où des atmosphères explosives se manifestent, l'alimentation en énergie de ces appareils est censée être coupée.

2.0.2.2. Les appareils doivent être conçus de manière telle que l'ouverture des parties d'appareils qui peuvent être des sources d'inflammation ne soit possible qu'en l'absence d'énergie ou par l'intermédiaire de systèmes de verrouillage appropriés. Lorsqu'il n'est pas possible d'inactiver les appareils, le fabricant doit apposer une étiquette d'avertissement sur l'ouverture des parties de ces appareils.

2.0.2.3. En ce qui concerne les mesures de protection contre les explosions dues à la présence de poussières, les exigences correspondantes de la catégorie d'appareils M 1 doivent être respectées.

2.1. Exigences applicables à la catégorie d'appareils 1 du groupe II

2.1.1. Atmosphères explosives dues à la présence de gaz, de vapeurs ou de brouillards

2.1.1.1. Les appareils doivent être conçus et fabriqués de façon à éviter que les sources d'inflammation ne deviennent actives, même celles résultant d'un dérangement rare de l'appareil.

Ils doivent être munis de moyens de protection de façon que:

- soit, en cas de défaillance d'un des moyens de protection, au moins un second moyen indépendant assure le niveau de protection requis,

- soit, dans le cas de l'apparition de deux défauts indépendants l'un de l'autre, le niveau de protection requis soit assuré.

– either, in the event of failure of one means of protection, at least an independent second means provides the requisite level of protection,

– or, the requisite level of protection is ensured in the event of two faults occurring independently of each other.

2.1.1.2. For equipment with surfaces which may heat up, measures must be taken to ensure that the stated maximum surface temperatures are not exceeded even in the most unfavourable circumstances.

Temperature rises caused by heat build-ups and chemical reactions must also be taken into account.

2.1.1.3. Equipment must be so designed that the opening of equipment parts which might be sources of ignition is possible only under non-active or intrinsically safe conditions. Where it is not possible to render equipment non-active, the manufacturer must affix a warning label to the opening part of the equipment.

If necessary, equipment must be fitted with appropriate additional interlocking systems.

2.1.2. Explosive atmospheres caused by air/dust mixtures

2.1.2.1. Equipment must be so designed and constructed that ignition of air/dust mixtures does not occur even in the event of rare incidents relating to equipment.

It must be equipped with means of protection such that

– either, in the event of failure of one means of protection, at least an independent second means provides the requisite level of protection,

– or, the requisite level of protection is ensured in the event of two faults occurring independently of each other.

2.1.2.2. Where necessary, equipment must be so designed that dust can enter or escape from the equipment only at specifically designated points.

This requirement must also be met by cable entries and connecting pieces.

2.1.2.3. The surface temperatures of equipment parts must be kept well below the ignition temperature of the foreseeable air/dust mixtures in order to prevent the ignition of suspended dust.

2.1.2.4. With regard to the safe opening of equipment parts, requirement 2.1.1.3 applies.

2.2. Requirements applicable to equipment category 2 of equipment-group II

2.2.1. Explosive atmospheres caused by gases, vapours or mists

2.2.1.1. Equipment must be so designed and constructed as to prevent ignition sources arising, even in the event of frequently occurring disturbances or equipment operating faults, which normally have to be taken into account.

2.2.1.2. Equipment parts must be so designed and constructed that their stated surface temperatures are not exceeded, even in the case of risks arising from abnormal situations anticipated by the manufacturer.

2.1.1.2. Pour les appareils dont les surfaces peuvent s'échauffer, il faut s'assurer que, dans le cas le plus défavorable, la température de surface maximale indiquée ne soit pas dépassée.

Les élévations de température résultant d'une accumulation de chaleur et de réactions chimiques doivent aussi être prises en considération.

2.1.1.3. Les appareils doivent être conçus de manière telle que l'ouverture de parties d'appareils qui peuvent être des sources d'inflammation ne soit possible qu'en l'absence d'énergie ou dans des conditions de sécurité intrinsèque. Lorsqu'il n'est pas possible d'inactiver les appareils, le fabricant doit apposer une étiquette d'avertissement sur l'ouverture des parties de ces appareils.

Si nécessaire, les appareils doivent être équipés de systèmes de verrouillage appropriés additionnels.

2.1.2. Atmosphères explosives dues à la présence de mélanges d'air avec des poussières

2.1.2.1. Les appareils doivent être conçus et fabriqués de façon à éviter l'inflammation de mélanges d'air avec des poussières, même celle résultant d'un dérangement rare de l'appareil.

Ils doivent être munis de moyens de protection de façon que:

- soit, en cas de défaillance d'un des moyens de protection, au moins un second moyen indépendant assure le niveau de protection requis,

- soit, dans le cas de l'apparition de deux défauts indépendants l'un de l'autre, le niveau de protection requis soit assuré.

2.1.2.2. Pour autant que nécessaire, les appareils doivent être fabriqués de façon que l'introduction ou l'évacuation de poussières ne puisse se produire qu'aux endroits des appareils prévus à cet effet.

Les entrées de câble et pièces de raccordement doivent aussi satisfaire à cette exigence.

2.1.2.3. Les températures de surface des parties d'appareils doivent, pour éviter l'inflammation des poussières en suspension, être nettement inférieures à la température d'inflammation du mélange d'air avec des poussières prévisible.

2.1.2.4. En ce qui concerne l'ouverture sans danger de parties d'appareils, il convient d'appliquer l'exigence du point 2.1.1.3.

2.2. Exigences applicables à la catégorie d'appareils 2 du groupe II

2.2.1. Atmosphères explosives dues à la présence de gaz, de vapeurs ou de brouillards

2.2.1.1. Les appareils doivent être conçus et fabriqués de façon à éviter les sources d'inflammation, même dans le cas de dérangements fréquents ou des défauts de fonctionnement des appareils dont il faut habituellement tenir compte.

2.2.1.2. Les parties d'appareils doivent être conçues et fabriquées de façon que les températures de surface ne soient pas dépassées, même dans les cas où les risques résultent de situations anormales prévues par le fabricant.

2.2.1.3. Les appareils doivent être conçus de manière telle que l'ouverture des parties d'appareils qui peuvent être des sources d'inflammation ne soit possible qu'en l'absence d'énergie ou par l'intermédiaire de systèmes de verrouillage appropriés. Lorsqu'il n'est pas possible d'inactiver

2.2.1.3. Equipment must be so designed that the opening of equipment parts which might be sources of ignition is possible only under non-active conditions or via appropriate interlocking systems. Where it is not possible to render equipment non-active, the manufacturer must affix a warning label to the opening part of the equipment.

2.2.2. Explosive atmospheres caused by air/dust mixtures

2.2.2.1. Equipment must be designed and constructed so that ignition of air/dust mixtures is prevented, even in the event of frequently occurring disturbances or equipment operating faults which normally have to be taken into account.

2.2.2.2. With regard to surface temperatures, requirement 2.1.2.3 applies.

2.2.2.3. With regard to protection against dust, requirement 2.1.2.2 applies.

2.2.2.4. With regard to the safe opening of equipment parts, requirement 2.2.1.3 applies.

2.3. Requirements applicable to equipment category 3 of equipment-group II

2.3.1. Explosive atmospheres caused by gases, vapours or mists

2.3.1.1. Equipment must be so designed and constructed as to prevent foreseeable ignition sources which can occur during normal operation.

2.3.1.2. Surface temperatures must not exceed the stated maximum surface temperatures under intended operating conditions. Higher temperatures in exceptional circumstances may be allowed only if the manufacturer adopts special additional protective measures.

2.3.2. Explosive atmospheres caused by air/dust mixtures

2.3.2.1. Equipment must be so designed and constructed that air/dust mixtures cannot be ignited by foreseeable ignition sources likely to exist during normal operation.

2.3.2.2. With regard to surface temperatures, requirement 2.1.2.3 applies.

2.3.2.3. Equipment, including cable entries and connecting pieces, must be so constructed that, taking into account the size of its particles, dust can neither develop explosive mixtures with air nor form dangerous accumulations inside the equipment.

§ 176 Supplementary requirements in respect of equipment

Section 2 of Annex II to Directive 2014/34/EU includes a list of supplementary requirements for ATEX equipment, according to equipment-groups and categories and taking into consideration different kinds of potentially explosive atmospheres caused by gases, vapours or mists, as well as possible ignition sources.

Specific guidance on technical solutions to be used to comply with these requirements for ATEX equipment is provided in the relevant European harmonised standards.

les appareils, le fabricant doit apposer une étiquette d'avertissement sur l'ouverture des parties de ces appareils.

2.2.2. Atmosphères explosives dues à la présence de mélanges d'air avec des poussières

2.2.2.1. Les appareils doivent être conçus et fabriqués de façon à éviter l'inflammation de mélanges d'air avec des poussières, même celle résultant de dérangements fréquents de l'appareil ou des défauts de fonctionnement des appareils dont il faut habituellement tenir compte.

2.2.2.2. En ce qui concerne les températures de surface, l'exigence du point 2.1.2.3 s'applique.

2.2.2.3. En ce qui concerne la protection contre la poussière, l'exigence du point 2.1.2.2 s'applique.

2.2.2.4. En ce qui concerne l'ouverture sans danger de parties d'appareils, il convient d'appliquer l'exigence du point 2.2.1.3.

2.3. Exigences applicables à la catégorie d'appareils 3 du groupe II

2.3.1. Atmosphères explosives dues à la présence de gaz, de vapeurs ou de brouillards

2.3.1.1. Les appareils doivent être conçus et fabriqués de façon à éviter les sources d'inflammation prévisibles lors d'un fonctionnement normal.

2.3.1.2. Les températures de surface qui apparaissent ne doivent pas, dans les conditions de fonctionnement prévues, dépasser les températures maximales de surface indiquées. Un dépassement n'est tolérable, dans des cas exceptionnels, que si le fabricant adopte des mesures de protection spéciales additionnelles.

2.3.2. Atmosphères explosives dues à la présence de mélanges d'air avec des poussières

2.3.2.1. Les appareils doivent être conçus et fabriqués de telle manière que les sources d'inflammation prévisibles lors d'un fonctionnement normal ne risquent pas d'enflammer les mélanges d'air avec des poussières.

2.3.2.2. En ce qui concerne les températures de surface, l'exigence du point 2.1.2.3 s'applique.

2.3.2.3. Les appareils, y compris les entrées de câbles et pièces de raccordement prévues, doivent être fabriqués en tenant compte des dimensions des particules de poussière, de manière à empêcher la formation de mélanges explosibles d'air avec des poussières ou de dépôts de poussière dangereux à l'intérieur.

§ 176 Exigences supplémentaires pour les appareils

Le paragraphe 2 de l'annexe II de la directive 2014/34/UE inclut une liste d'exigences supplémentaires pour des appareils ATEX, selon les groupes d'appareils et les catégories et prends en considérations différents types d'atmosphères explosibles causés par des gaz, des vapeurs ou des brouillards, aussi bien que de possibles sources d'inflammation.

Des recommandations spécifiques sur les solutions techniques à utiliser pour se conformer à ces exigences pour des appareils ATEX sont fournis dans les normes européennes harmonisées appropriées.

3. Supplementary requirements in respect of protective systems

3.0. General requirements

3.0.1. Protective systems must be dimensioned in such a way as to reduce the effects of an explosion to a sufficient level of safety.

3.0.2. Protective systems must be designed and capable of being positioned in such a way that explosions are prevented from spreading through dangerous chain reactions or flashover and incipient explosions do not become detonations.

3.0.3. In the event of a power failure, protective systems must retain their capacity to function for a period sufficient to avoid a dangerous situation.

3.0.4. Protective systems must not fail due to outside interference.

3.1. Planning and design

3.1.1. Characteristics of materials

With regard to the characteristics of materials, the maximum pressure and temperature to be taken into consideration at the planning stage are the expected pressure during an explosion occurring under extreme operating conditions and the anticipated heating effect of the flame.

3.1.2. Protective systems designed to resist or contain explosions must be capable of withstanding the shock wave produced without losing system integrity.

3.1.3. Accessories connected to protective systems must be capable of withstanding the expected maximum explosion pressure without losing their capacity to function.

3.1.4. The reactions caused by pressure in peripheral equipment and connected pipe-work must be taken into consideration in the planning and design of protective systems.

3.1.5. Pressure-relief systems

If it is likely that stresses on protective systems will exceed their structural strength, provision must be made in the design for suitable pressure-relief devices which do not endanger persons in the vicinity.

3.1.6. Explosion suppression systems

Explosion suppression systems must be so planned and designed that they react to an incipient explosion at the earliest possible stage in the event of an incident and counteract it to best effect, with due regard to the maximum rate of pressure increase and the maximum explosion pressure.

3.1.7. Explosion decoupling systems

Decoupling systems intended to disconnect specific equipment as swiftly as possible in the event of incipient explosions by means of appropriate devices must be planned and designed so as to remain proof against the transmission of internal ignition and to retain their mechanical strength under operating conditions.

3. Exigences supplémentaires pour les systèmes de protection

3.0. Exigences générales

3.0.1. Les systèmes de protection doivent être dimensionnés de façon que les effets d'une explosion soient ramenés à un niveau de sécurité suffisant.

3.0.2. Les systèmes de protection doivent être conçus et pouvoir être placés de manière à empêcher que les explosions ne se transmettent par des réactions en chaîne dangereuses ou par des jets de flammes, et que les explosions naissantes ne deviennent des détonations.

3.0.3. En cas de coupure d'alimentation en énergie, les systèmes de protection doivent continuer à maintenir leur capacité de fonctionnement pendant une période adéquate pour éviter des situations dangereuses.

3.0.4. Les systèmes de protection ne doivent pas présenter de défauts de fonctionnement dus à des influences perturbatrices extérieures.

3.1. Étude et conception

3.1.1. Caractéristiques des matériaux

La pression et la température maximales à prendre en considération pour l'étude des caractéristiques des matériaux sont la pression prévisible lors d'une explosion survenant dans des conditions d'exploitation extrêmes ainsi que l'effet de l'échauffement prévisible dû à la flamme.

3.1.2. Les systèmes de protection conçus pour résister ou contenir une explosion doivent être capables de résister à l'onde de choc produite, sans perdre l'intégrité du système.

3.1.3. Les accessoires raccordés aux systèmes de protection doivent résister à la pression d'explosion maximale prévue sans perdre leur capacité de fonctionnement.

3.1.4. Il faut prendre en compte les réactions causées par la pression dans les équipements périphériques et dans les tuyauteries qui y sont raccordées lors de l'étude et de la conception des systèmes de protection.

3.1.5. Dispositifs de décharge

Lorsqu'il est prévisible que les systèmes de protection utilisés seront sollicités au-delà de leur résistance, il faut prévoir, lors de la conception, des dispositifs de décharge appropriés, sans danger pour le personnel présent à proximité.

3.1.6. Systèmes de suppression des explosions

Les systèmes de suppression des explosions doivent être étudiés et conçus de telle manière qu'en cas d'incident, ils contrôlent aussi rapidement que possible l'explosion naissante et s'y opposent de façon optimale, en tenant compte de l'augmentation maximale de pression et de la pression maximale de l'explosion.

3.1.7. Systèmes de découplage

Les systèmes de découplage prévus pour isoler des appareils déterminés en cas d'explosions naissantes à l'aide de dispositifs appropriés, dans un délai le plus court possible, doivent être étudiés et conçus de façon qu'ils demeurent étanches à la transmission de la flamme intérieure et conservent leur résistance mécanique dans les conditions de fonctionnement.

3.1.8. Protective systems must be capable of being integrated into a circuit with a suitable alarm threshold so that, if necessary, there is cessation of product feed and output and shutdown of equipment parts which can no longer function safely.

§ 177 Supplementary requirements in respect of protective systems

On definition and description of ATEX protective systems, see section *§ 45*.

Section 3 of Annex II to Directive 2014/34/EU includes a list of supplementary requirements for ATEX protective systems.

Specific guidance on technical solutions to be used to comply with these requirements for ATEX protective systems is provided in the relevant European harmonised standards.

ANNEX III

MODULE B: EU-TYPE EXAMINATION

1. EU-type examination is the part of a conformity assessment procedure in which a notified body examines the technical design of a product and verifies and attests that the technical design of the product meets the requirements of this Directive that apply to it.

2. EU-type examination shall be carried out with the examination of a specimen, representative of the production envisaged, of the complete product (production type).

§ 178 EU-type examination

EU-type examination provides a specimen of the envisaged production to a notified body which undertakes the necessary evaluation to determine that the "type" meets the essential requirements of Directive 2014/34/EU and issues an EU-type examination certificate. As an additional result of EU-type examination a list of schedule documentation is precise.

EU-type examination is always followed by other modules by which the conformity of the products to the approved EU-type is demonstrated (*see also section* *§ 89* *on conformity assessment procedures and* ***Table 3***).

3. The manufacturer shall lodge an application for EU-type examination with a single notified body of his choice.

The application shall include:

(a) the name and address of the manufacturer and, if the application is lodged by the authorised representative, his name and address as well,

(b) a written declaration that the same application has not been lodged with any other notified body,

3.1.8. Les systèmes de protection doivent pouvoir être intégrés aux circuits avec un seuil d'alarme approprié afin que, si nécessaire, il y ait coupure de l'arrivée et de l'évacuation des produits ainsi que des parties d'appareils qui n'assurent plus un fonctionnement sûr.

§ 177 Exigences supplémentaires pour les systèmes de protection

Pour la définition et la description des systèmes de protection ATEX, voir le paragraphe *§ 45*.

Le paragraphe 3 de l'annexe II de la directive 2014/34/UE inclut une liste d'exigences supplémentaires pour les systèmes de protection ATEX.

Des recommandations particulières à propos des solutions techniques à utiliser pour se conformer à ces exigences pour des systèmes de protection ATEX sont fournis dans les normes européennes harmonisées appropriées

ANNEXE III

MODULE B: EXAMEN UE DE TYPE

1. L'examen UE de type est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle un organisme notifié examine la conception technique d'un produit et vérifie et atteste qu'elle satisfait aux exigences de la présente directive qui lui sont applicables.

2. L'examen UE de type consiste dans l'examen d'un échantillon, représentatif de la fabrication envisagée, du produit complet (type de fabrication).

§ 178 Examen UE de type

L'examen UE de type fournit un exemplaire de la production envisagée à un organisme notifié qui entreprend l'évaluation nécessaire pour déterminer que le « type » répond aux exigences essentielles du directive 2014/34/UE et délivre une attestation d'examen UE de type. Comme résultat additionnel de l''examen UE de type une liste de la documentation annexée est précisée.

L'examen UE de type est toujours suivi d'autres modules par lesquels la conformité des produits au type approuvé EU est démontré (voir également le paragraphe *§ 89* relatif aux procédures d'évaluation de la conformité et au **Tableau 3**).

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

La demande comporte:

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

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

(c) the technical documentation. The technical documentation shall make it possible to assess the product's conformity with the applicable requirements of this Directive and shall include an adequate analysis and assessment of the risk(s). The technical documentation shall specify the applicable requirements and cover, as far as relevant for the assessment, the design, manufacture and operation of the product. The technical documentation shall contain at least the following elements:

(i) a general description of the product,

(ii) conceptual design and manufacturing drawings and schemes of components, sub-assemblies, circuits, etc.,

(iii) descriptions and explanations necessary for the understanding of those drawings and schemes and the operation of the product,

(iv) a list of the harmonised standards applied in full or in part the references of which have been published in the *Official Journal of the European Union* and, where those harmonised standards have not been applied, descriptions of the solutions adopted to meet the essential health and safety requirements of this Directive, including a list of other relevant technical specifications applied. In the event of partly applied harmonised standards, the technical documentation shall specify the parts which have been applied,

(v) results of design calculations made, examinations carried out, etc., and

(vi) test reports,

(d) the specimens representative of the production envisaged. The notified body may request further specimens if needed for carrying out the test programme.

§ 179 The application for EU-type examination

In order to make the application process easier, notified bodies may prepare specific application forms. After a verification of the application and after checking that the submitted documents and testing sample or samples are suitable to carry out the certification process, the concerned notified body issues a written confirmation of receipt of the application from the manufacturer.

The required tests, carried out by the notified body, may need a special preparation of testing sample or samples. It is agreed between applicant and notified body, within their own contractual agreements.

The notified body takes full responsibility on the scope of tests and assessments.

4. The notified body shall:

4.1. examine the technical documentation, verify that the specimen(s) have been manufactured in conformity with the technical documentation, and identify the elements which have been designed in accordance with the applicable provisions of the relevant harmonised standards, as well as the elements which have been designed in accordance with other relevant technical specifications;

c) la documentation technique. La documentation technique permet l'évaluation du produit du point de vue de sa conformité aux exigences applicables de la présente directive et inclut une analyse et une évaluation adéquates du ou des risques. Elle précise les exigences applicables et couvre, dans la mesure nécessaire à l'évaluation, à la conception, à la fabrication et au fonctionnement du produit. La documentation technique comprend au moins les éléments suivants:

i)une description générale du produit;

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

iii) les descriptions et explications nécessaires pour comprendre ces dessins et schémas ainsi que le fonctionnement du produit;

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

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

vi) les rapports d'essais;

d) les échantillons, représentatifs de la production envisagée. L'organisme notifié peut demander d'autres exemplaires si le programme d'essais le requiert.

§ 179 La demande de l'examen UE de type

Afin de faciliter le processus de demande, les organismes notifiés peuvent disposer les formulaires de demande spécifiques. Après une vérification de la demande et après contrôle que les documents soumis et le ou les échantillons d'essais conviennent pour réaliser le processus de certification, l'organisme notifié concerné émet une confirmation écrite de la réception de la demande du constructeur.

Les essais requis, réalisés par l'organisme notifié, peuvent nécessiter une préparation spéciale de l''échantillon ou des échantillons d'essais. Il est convenu entre le demandeur et l'organisme notifié, dans leurs propres accords contractuels.

L'organisme notifié prend la pleine responsabilité de la portée des essais et des évaluations.

4. L'organisme notifié:

4.1. examine la documentation technique, vérifie que le ou les échantillons ont été fabriqués en conformité avec la documentation technique et relève les éléments qui ont été conçus conformément aux dispositions applicables des normes harmonisées pertinentes, ainsi que les éléments qui ont été conçus conformément à d'autres spécifications techniques pertinentes;

4.2. carry out appropriate examinations and tests, or have them carried out, to check whether, where the manufacturer has chosen to apply the solutions in the relevant harmonised standards, these have been applied correctly;

4.3. carry out appropriate examinations and tests, or have them carried out, to check whether, where the solutions in the relevant harmonised standards have not been applied, the solutions adopted by the manufacturer applying other relevant technical specifications meet the corresponding essential health and safety requirements of this Directive;

4.4. agree with the manufacturer on a location where the examinations and tests will be carried out.

§ 180 Tasks to be performed by the notified body

The notified body has to carry out the examination of the technical documentation as well as of the sample or samples. In particular:

- carries out appropriate examinations and tests,
- draws up an evaluation report that may be released only upon agreement with the manufacturer,
- issues an EU-type examination certificate,
- informs its notifying authorities and the other bodies about the EU-type examinations it has performed, and
- keeps record of its decisions and other relevant information.

5. The notified body shall draw up an evaluation report that records the activities undertaken in accordance with point 4 and their outcomes. Without prejudice to its obligations vis-à vis the notifying authorities, the notified body shall release the content of that report, in full or in part, only with the agreement of the manufacturer.

§ 181 The evaluation report

The results of the assessment and tests carried out by the notified body have to be included in an ATEX Assessment Report.

See section § 112 on the minimum content of a European standardised ATEX test and assessment report.

6. Where the type meets the requirements of this Directive that apply to the product concerned, the notified body shall issue an EU-type examination certificate to the manufacturer. That certificate shall contain the name and address of the manufacturer, the conclusions of the examination, the conditions (if any) for its validity and the necessary data for identification of the approved type. The EU-type examination certificate may have one or more annexes attached.

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

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

4.4. convient avec le fabricant de l'endroit où les examens et les essais seront effectués.

§ 180 Tâches devant être réalisé par l'organisme notifié

L'organisme notifié doit effectuer l'examen de la documentation technique ainsi que de l'échantillon ou des échantillons. En particulier :

- effectue les examens et les essais appropriés,
- élabore un rapport d'évaluation qui peut être délivré uniquement avec accord du fabricant,
- émet une attestation d'examen UE de type,
- informe ses autorités notifiantes et les autres organismes au sujet des examens UE de type qu'elle a exécutés, et
- garde l'enregistrement de ses décisions et d'autres informations importantes.

5. L'organisme notifié établit un rapport d'évaluation répertoriant les activités effectuées conformément au point 4 et leurs résultats. Sans préjudice de ses obligations vis-à-vis des autorités notifiantes, l'organisme notifié ne divulgue le contenu de ce rapport, en totalité ou en partie, qu'avec l'accord du fabricant.

§ 181 Le rapport d'évaluation

Les résultats de l'évaluation et des essais effectués par l'organisme notifié doivent être inclus dans un rapport d'évaluation ATEX.

Voir le paragraphe § 112 sur le contenu minimum du rapport d'évaluation et d'essais ATEX Européen normalisé.

6. Lorsque le type satisfait aux exigences de la présente directive qui sont applicables au produit concerné, l'organisme notifié délivre au fabricant une attestation d'examen UE de type. Ladite attestation contient le nom et l'adresse du fabricant, les conclusions de l'examen, les conditions (éventuelles) de sa validité et les données nécessaires à l'identification du type approuvé. Une ou plusieurs annexes peuvent être jointes à l'attestation d'examen UE de type.

The EU-type examination certificate and its annexes shall contain all relevant information to allow the conformity of manufactured products with the examined type to be evaluated and to allow for in-service control.

Where the type does not satisfy the applicable requirements of this Directive, the notified body shall refuse to issue an EU-type examination certificate and shall inform the applicant accordingly, giving detailed reasons for its refusal.

§ 182 The EU-type examination certificate

The European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) has established a format for the EU-type examination certificate. The EU-type examination certificate may contain a special condition of use for equipment or protective system or schedule of limitation for component.

The EU-type examination certificate has to contain all the information necessary for the identification of the product:

- identification number of certificate;
- name and type of product;
- manufacturer's name and address;
- list of harmonized standards used for assessment (if any);
- description of product;
- list of technical parameters significant for Ex safety;
- schedule of limitation or special condition of use.

§ 183 The EU-type examination certificate and the responsibilities of stakeholders

An EU-type examination certificate attests that a specimen (including instructions, as appropriate) representative of the production envisaged by the manufacturer fulfils the relevant applicable provisions of the Directive, in particular the essential health and safety requirements (EHSRs). The question arises as to the actions that need to be taken when the "generally acknowledged state of the art" has developed. It is clear that the original specifications applied may continue to show fulfilment of the EHSRs and the EU-type examination certificate then remains valid.

However, over time the "generally acknowledged state of the art" can develop substantively such that the specifications originally applied no longer ensure the type examined complies with the EHSRs. It should be noted that the question of whether there has been substantive development of the state of the art is not left to discretionary interpretation by the notified body, but has equally to be generally acknowledged by the technical community of the stakeholders. The publication of a revised European harmonised standard would be one way to recognise a development in the state of the art: in this case, the responsible European Standardisation Organisation (ESOs: CEN and CENELEC) shall determine whether the state of the art concerning the EHSRs has changed, and if so, in what respects. The ESO shall indicate this in the foreword of each standard.

In such cases, if the specifications and evaluation criteria originally applied to a product no longer ensure that it complies with the latest state of the art concerning the EHSRs, the EU-type examination certificate is no longer valid and further action is required. Given reasonable transition periods and knowledge of current developments, it is expected that the manufacturer will have sufficient time to contact a notified body to undertake the necessary re-evaluation so that there is a smooth transition from one set of applied specifications to another. Notified bodies, who are expected to maintain a good knowledge of developments in the state of the art, should

L'attestation d'examen UE de type et ses annexes contiennent toutes les informations nécessaires pour permettre l'évaluation de la conformité des produits fabriqués au type examiné et le contrôle en service.

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

§ 182 L'attestation d'examen UE de type

Le groupe européen des organismes notifiés ATEX (ExNBG) a établi un modèle d'attestation d'examen UE de type. L'attestation d'examen UE de type peut contenir des conditions spéciales d'utilisation pour l'appareil ou le système de protection ou des limites de certification pour le composant.

L'attestation d'examen UE de type doit contenir toutes les informations nécessaires pour l'identification du produit :

- numéro d'identification de l'attestation ;
- nom et type du produit ;
- le nom et adresse du fabricant ;
- liste de normes harmonisées utilisées pour l'évaluation (le cas échéant) ;
- description du produit ;
- liste de paramètres techniques significatifs pour la sécurité Ex ;
- limites de certification ou conditions spéciale d'utilisation.

§ 183 L'attestation d'examen UE de type et les responsabilités des parties prenantes

Une attestation d'examen UE de type atteste qu'un exemplaire (incluant les instructions, comme approprié) représentatif de la production envisagée par le fabricant remplit les dispositions applicables et appropriées de la directive, en particulier les exigences essentielles de santé et sécurité (EESS). La question se pose pour les mesures qui doivent être prises quand « l'état de l'art qui est généralement admise » a été développée. Il est clair que les caractéristiques initiales appliquées puissent continuer à démontrer la conformité aux EESS et l'attestation d'examen UE de type demeure de ce fait valide.

Cependant, au fil du temps « l'état de l'art qui est généralement admise » peut évoluer substantiellement à tels points que les caractéristiques initialement appliquées n'assurent plus que le type examiné reste conforme aux EESS. Il convient de noter que la question relative à l'évolution substantiel de l'état de l'art n'est pas laissée à la seule interprétation de l'organisme notifié, mais doit être reconnu de façon équivalente par la communauté technique des parties prenantes. La publication de nouvelles normes européennes harmonisées serait une voie de reconnaitre l'évolution de l'état de l'art : dans ce cas, l'organisme de normalisation européen responsable (ESOs : CEN et CENELEC) détermineront si l'état de l'art vis-à-vis des EESS a changé, et si oui, de quelle façon. L'ESO l'indiquera dans la préface de chaque norme.

En pareil cas, si les spécifications et les critères d'évaluation initialement appliqués à un produit ne permettent plus d'assurer qu'il est conforme au dernier état de l'art des EESS, l'attestation d'examen UE de type n'est plus valide et des actions complémentaires sont requises. Partant de périodes de transition raisonnables et une connaissance des évolutions actuels, on s'attend à ce que le fabricant ait suffisamment de temps pour contacter un organisme notifié pour entreprendre la réévaluation nécessaire de sorte qu'il y ait une transition douce des spécifications appliquées aux nouvelles. Il est requis que les organismes notifiés mettent à jour leur connaissance relative

make arrangements to alert the holders of their EU-type examination certificates to the revision of harmonised standards.

It should be noted, however, that the issuing of a new EU-type examination certificate will have no retroactive effect and, therefore, will not affect products placed on the market and/or put into service whilst the manufacturer was in possession, where appropriate, of a valid certificate.

It should also be re-affirmed that the overall responsibility for compliance of the product rests with the manufacturer who, where required, must ensure that a valid certificate is in his possession, as well as that all relevant conformity documents correspond to the current state of the art. In parallel, the notified body must provide all the relevant information for the manufacturer in order to ensure that the existing certificate is correct in its evaluation that the type continues to meet the EHSRs.

7. The notified body shall keep itself apprised of any changes in the generally acknowledged state of the art which indicate that the approved type may no longer comply with the applicable requirements of this Directive, and shall determine whether such changes require further investigation. If so, the notified body shall inform the manufacturer accordingly.

The manufacturer shall inform the notified body that holds the technical documentation relating to the EU-type examination certificate of all modifications to the approved type that may affect the conformity of the product with the essential health and safety requirements of this Directive or the conditions for validity of that certificate. Such modifications shall require additional approval in the form of an addition to the original EU-type examination certificate.

§ 184 Changes and modifications

Any changes concerning the EU-type examination certificate must be indicated either in a specific supplement to the original certificate or in a revised edition of the original certificate.

Changes may be a result of:

- technical parameters changes;
- name or type changes;
- new version of the product;
- conditions of product use changes;
- harmonised standards changes.

The form of addition to EU-type examination certificate is also established by the European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG).

The way how manufacturers inform about these changes should be agreed: by website, mailing, audit, etc.

8. Each notified body shall inform its notifying authority concerning the EU-type examination certificates and/or any additions thereto which it has issued or withdrawn, and shall, periodically

à l'évolution de l'état de l'art, devraient prendre des dispositions pour alerter les titulaires des attestations d'examen UE de type de toute révision des normes harmonisées.

Il devrait noter, cependant, que la délivrance d'une nouvelle attestation d'examen UE de type n'aura aucun effet rétroactif et, en conséquence, n'affectera pas des produits mis sur le marché et/ou mis en service pour autant que le fabricant était en possession, le cas échéant, d'une attestation valide.

Il devrait également être réaffirmé que la responsabilité globale de la conformité du produit demeure celle du fabricant qui, si nécessaire, doit s'assurer qu'un certificat valide est en sa possession, aussi bien que tous les documents appropriés de conformité qui correspondent à la l'état de l'art actuel. En parallèle, l'organisme notifié doit fournir toutes les informations importantes pour le fabricant afin de s'assurer que le certificat existant est correct dans son évaluation et que le type continue de satisfaire au EESS.

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

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

§ 184 Changements et modification

Toutes modifications relatives à l'attestation d'examen UE de type doivent être indiqués dans un complément particulier à l'attestation initiale ou d'une édition révisée de l'attestation initiale.

Les modifications peuvent être un résultat de :

- modifications techniques des paramètres ;
- modifications du nom ou du type;
- nouvelle version du produit ;
- modifications des conditions d'utilisation du produit ;
- modifications des normes harmonisées.

Le modèle de l'ajout à l'attestation d'examen UE de type est également établie par le groupe européen d'organismes notifiés ATEX (ExNBG).

La manière utilisée par les fabricants pour informer des modifications devrait être convenue, en utilisant : le site Web, la voie postal, l'audit, etc.

8. Chaque organisme notifié informe son autorité notifiante des attestations d'examen UE de type et/ou des compléments qu'il a délivrés ou retirés et lui transmet, périodiquement ou sur

or upon request, make available to its notifying authority the list of such certificates and/or any additions thereto refused, suspended or otherwise restricted.

Each notified body shall inform the other notified bodies concerning the EU-type examination certificates and/or any additions thereto which it has refused, withdrawn, suspended or otherwise restricted, and, upon request, concerning such certificates and/or additions thereto which it has issued.

The Commission, the Member States and the other notified bodies may, on request, obtain a copy of the EU-type examination certificates and/or additions thereto. On request, the Commission and the Member States may obtain a copy of the technical documentation and the results of the examinations carried out by the notified body. The notified body shall keep a copy of the EU-type examination certificate, its annexes and additions, as well as the technical file including the documentation submitted by the manufacturer, until the expiry of the validity of that certificate.

§ 185 Obligations for the notified body

Notified bodies are obliged to co-operate and coordinate their activities. In particular, notified bodies have a general obligation to inform the other notified bodies and national market surveillance authorities about all certificates suspended or withdrawn due to safety related nonconformities and, on request, about certificates issued or refused (*see also section* ***§ 115***).

Notified bodies must also provide market surveillance authorities with relevant information for the purpose of market surveillance; even if is considered inappropriate for notified bodies to be responsible for market surveillance activities as such.

§ 186 Validity of EU-type examination certificates

Paragraphs 6, 7 and 8 of Annex III to the ATEX Directive 2014/34/EU include some references to the validity of EU-type examination certificates. Such references come from Decision No 768/2008/EC within the New Legislative Framework.

There is no obligation to establish a period of validity for EU-type examination certificates; in principle, certificates remain valid indefinitely or until their expiry date, where indicated. But there could be several reasons which can influence the validity of an EU-type examination certificate, e.g. a modification of an approved type.

9. The manufacturer shall keep a copy of the EU-type examination certificate, its annexes and additions together with the technical documentation at the disposal of the national authorities for 10 years after the product has been placed on the market.

§ 187 Obligations for the manufacturer

The provision on "10 years after the product has been placed on the market" should be understood as related to the last item of the product model placed on the market.

demande, la liste desdites attestations et/ou des compléments qu'il a refusés, suspendus ou soumis à d'autres restrictions.

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

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

§ 185 Obligations de l'organisme notifié

Les organismes notifiés sont obligés de coopérer et de coordonner leurs activités. En particulier, les organismes notifiés ont une obligation générale d'informer les autres organismes notifiés et autorités de surveillance du marché national à propos de toutes les attestations suspendues ou retirées en raison des non-conformités relatives à la sécurité et, sur demande, à propos des attestations délivrées ou refusées (*voir également le paragraphe* ***§ 115***).

Les organismes notifiés doivent également fournir aux autorités de surveillance du marché les informations importantes relative à la surveillance du marché ; même si il est considéré inadéquat pour que des organismes notifiés soient responsables des activités de surveillance du marché en soi.

§ 186 Validité de l'attestation d'examen EU de type

Les paragraphes 6, 7 et 8 de l'annexe III de la directive ATEX 2014/34/EU incluent quelques références relatives à la validité des attestations d'examen UE de type. De telles références viennent de la décision n°768/2008/CE dans le nouveau cadre législatif.

Il n'y a aucune obligation d'établir une période de validité pour des attestations d'examen UE de type ; en principe, les attestations restent valides indéfiniment ou jusqu'à leur date d'expiration, quand elle est indiquée. Mais il pourrait y avoir plusieurs raisons qui pourrait influencer la validité d'une attestation d'examen UE de type, par exemple une modification d'un type approuvé.

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

§ 187 Obligations du fabricant

La disposition relative aux "10 ans après la mise sur le marché du produit" doit être comprise comme se rapportant au dernier élément du modèle de produit mis sur le marché.

After such 10 (ten) years period, the manufacturer ceases to be liable, unless legal action is pending. Further, any prejudiced party (the victim of damages) must file an action within three years of the damage, the defect and the identity of the producer being known. No waivers of liability in relation to the injured person may be agreed.

The Directive on product liability[43] does not require Member States to repeal any other legislation on liability. In this respect, the Directive's regime adds to the existing national rules on liability. It is up to the victim to choose the grounds on which to file the action.

[43] Council Directive of 25 July 1985 on the approximation of the laws, regulations and administrative provisions of the Member States concerning liability for defective products (85/374/EEC) (OJ L 210, 7.8.1985, p. 29)

10. The manufacturer's authorised representative may lodge the application referred to in point 3 and fulfil the obligations set out in points 7 and 9, provided that they are specified in the mandate.

§ 188 Authorised representative

According to the mandate contractually agreed with the manufacturer, the authorised representative can be entitled to lodge the application for the EU-type examination and to fulfil the obligations related to information on modifications, and to retaining a copy of the EU-type examination certificate.

ANNEX IV

MODULE D: CONFORMITY TO TYPE BASED ON QUALITY ASSURANCE OF THE PRODUCTION PROCESS

1. Conformity to type based on quality assurance of the production process is the part of a conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 2 and 5, and ensures and declares on his sole responsibility that the products concerned are in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfy the requirements of this Directive that apply to them.

§ 189 Conformity to type based on quality assurance of the production process

Module D "Conformity to type based on quality assurance of the production process" as Annex IV to the ATEX Directive 2014/34/EU (indicated as "Production quality assurance" in the previous Directive 94/9/EC) is one of modules that may be applied after the Module B (EU-type examination certificate, Annex III).

This conformity assessment procedure operates a quality system approved by a notified body for production, final equipment inspection and testing, and it is subject to on-going surveillance.

Après cette période de 10 (dix) ans, le fabricant cesse d'être responsable, à moins qu'une action en justice ne soit en cours. De plus, toute partie lésée (victime de dommages) doit intenter une action dans les trois ans suivant la date à laquelle le dommage a eu lieu, le défaut et l'identité du producteur doivent être connus. Aucune exonération de responsabilité à l'égard de la personne lésée ne peut être convenue.

La directive sur la responsabilité du fait des produits[43] n'oblige pas les États membres à abroger toute autre législation en matière de responsabilité. À cet égard, le régime de la directive complète les règles nationales existantes en matière de responsabilité. Il appartient à la victime de choisir les motifs pour lesquels elle souhaite intenter l'action.

[43] Directive 85/374/CEE du Conseil du 25 juillet 1985 relative au rapprochement des dispositions législatives, réglementaires et administratives des États membres en matière de responsabilité du fait des produits défectueux (JO L 210 du 7.8.1985, p. 29)

10. Le mandataire du fabricant peut introduire la demande visée au point 3 et s'acquitter des obligations énoncées aux points 7 et 9 pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

§ 188 Mandataire

Conformément avec le mandat convenu contractuellement avec le fabricant, le mandataire peut être habilité à introduire la demande d'examen UE de type et à remplir les obligations relatives aux informations sur les modifications, ainsi qu'à conserver une copie de l'attestation d'examen UE de type

ANNEXE IV

MODULE D: CONFORMITÉ AU TYPE SUR LA BASE DE L'ASSURANCE DE LA QUALITÉ DE LA PRODUCTION

1. La conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité de la production est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2 et 5 et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les produits concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

§ 189 Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité de la production

Le module D « conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité de la production » tel que défini dans l'annexe IV de la directive ATEX 2014/34/UE (indiqué comme « Assurance qualité de production » dans la directive précédente 94/9/CE) est un des modules qui peut être appliqué après le module B (Attestation d'examen UE de type, Annexe III).

Cette procédure d'évaluation de la conformité repose sur un système qualité approuvé par un organisme notifié pour la production, l'inspection final et les essais de l'appareil, et qui est sujet à une surveillance régulière.

2. Manufacturing

The manufacturer shall operate an approved quality system for production, final product inspection and testing of the products concerned as specified in point 3, and shall be subject to surveillance as specified in point 4.

§ 190 Manufacturing

The manufacturer has to implement and manage an approved quality system for his operations of production, final product inspection and testing of his products, in order to ensure compliance of the manufactured products to the approved EU-type (under module B) and the legislative requirements.

For the general obligations of manufacturers, see section *§ 74*.

3. Quality system

3.1. The manufacturer shall lodge an application for assessment of his quality system with the notified body of his choice, for the products concerned.

The application shall include:

(a) the name and address of the manufacturer and, if the application is lodged by the authorised representative, his name and address as well,

(b) a written declaration that the same application has not been lodged with any other notified body,

(c) all relevant information for the product category envisaged,

(d) the documentation concerning the quality system,

(e) the technical documentation of the approved type and a copy of the EU-type examination certificate.

3.2. The quality system shall ensure that the products are in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and comply with the requirements of this Directive that apply to them.

All the elements, requirements and provisions adopted by the manufacturer shall be documented in a systematic and orderly manner in the form of written policies, procedures and instructions. The quality system documentation shall permit a consistent interpretation of the quality programmes, plans, manuals and records.

It shall, in particular, contain an adequate description of:

(a) the quality objectives and the organisational structure, responsibilities and powers of the management with regard to product quality,

(b) the corresponding manufacturing, quality control and quality assurance techniques, processes and systematic actions that will be used,

2. Fabrication

Le fabricant applique un système de qualité approuvé pour la production, l'inspection finale des produits et l'essai des produits concernés conformément au point 3, et est soumis à la surveillance visée au point 4.

§ 190 Fabrication

Le fabricant doit mettre en place et gérer un système qualité approuvé pour ces opérations de production, d'inspection finale des produits et d'essai des produits concernés de façon à assurer la conformité des produits fabriqués au type UE approuvé (module B) et des exigences législatives.

Pour les obligations générales des fabricants, voir paragraphe *§ 74*.

3. Système de qualité

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

La demande comporte:

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

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

c) toutes les informations appropriées pour la catégorie de produits en cause;

d) la documentation relative au système de qualité;

e) la documentation technique relative au type approuvé et une copie de l'attestation d'examen UE de type.

3.2. Le système de qualité garantit la conformité des produits au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant sont réunis de manière systématique et ordonnée dans une documentation sous la forme de politiques, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation relative au système de qualité permet une interprétation uniforme des programmes, des plans, des manuels et des dossiers de qualité.

Elle contient en particulier une description adéquate:

a) des objectifs de qualité, de l'organigramme, ainsi que des responsabilités et compétences du personnel d'encadrement en matière de qualité des produits;

b) des techniques correspondantes de fabrication, de contrôle de la qualité et d'assurance de la qualité, des procédés et des actions systématiques qui seront utilisés;

(c) the examinations and tests that will be carried out before, during and after manufacture, and the frequency with which they will be carried out,

(d) the quality records, such as inspection reports and test data, calibration data, qualification reports on the personnel concerned, etc., and

(e) the means of monitoring the achievement of the required product quality and the effective operation of the quality system.

3.3. The notified body shall assess the quality system to determine whether it satisfies the requirements referred to in point 3.2.

It shall presume conformity with those requirements in respect of the elements of the quality system that comply with the corresponding specifications of the relevant harmonised standard.

In addition to experience in quality management systems, the auditing team shall have at least one member with experience of evaluation in the relevant product field and product technology concerned, and knowledge of the applicable requirements of this Directive. The audit shall include an assessment visit to the manufacturer's premises. The auditing team shall review the technical documentation referred to in point 3.1(e) to verify the manufacturer's ability to identify the relevant requirements of this Directive and to carry out the necessary examinations with a view to ensuring compliance of the product with those requirements.

The decision shall be notified to the manufacturer. The notification shall contain the conclusions of the audit and the reasoned assessment decision.

3.4. The manufacturer shall undertake to fulfil the obligations arising out of the quality system as approved and to maintain it so that it remains adequate and efficient.

3.5. The manufacturer shall keep the notified body that has approved the quality system informed of any intended change to the quality system.

The notified body shall evaluate any proposed changes and decide whether the modified quality system will continue to satisfy the requirements referred to in point 3.2 or whether a reassessment is necessary.

It shall notify the manufacturer of its decision. The notification shall contain the conclusions of the examination and the reasoned assessment decision.

§ 191 Quality system

The quality system must include the following elements and has to be documented:

- quality objectives,
- organisational structure,
- manufacturing and quality control techniques,
- tests (carried out before, during and after manufacturing),
- quality records, and
- monitoring methods.

The manufacturer has to fulfil the obligations related to the quality system and must ensures compliance of the manufactured products to the approved EU-type (under module B) and the legislative requirements.

c) des examens et des essais qui seront effectués avant, pendant et après la fabrication, avec indication de la fréquence à laquelle ils auront lieu;

d) des dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données d'essais et d'étalonnage, les rapports sur la qualification du personnel concerné, etc.; et

e) des moyens de surveillance permettant de contrôler l'obtention de la qualité requise des produits et le bon fonctionnement du système de qualité.

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

Il présume la conformité à ces exigences pour les éléments du système de qualité qui sont conformes aux spécifications correspondantes de la norme harmonisée applicable.

L'équipe d'auditeurs doit posséder une expérience des systèmes de gestion de la qualité et comporter au moins un membre ayant de l'expérience dans l'évaluation du groupe de produits et de la technologie concernés, ainsi qu'une connaissance des exigences applicables de la présente directive. L'audit comprend une visite d'évaluation dans les installations du fabricant. L'équipe d'auditeurs examine la documentation technique visée au point 3.1, e), afin de vérifier la capacité du fabricant à déterminer les exigences applicables de la présente directive et à réaliser les examens nécessaires en vue d'assurer la conformité du produit à ces exigences.

La décision est notifiée au fabricant. La notification contient les conclusions de l'audit et la décision d'évaluation motivée.

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

3.5. Le fabricant informe l'organisme notifié ayant approuvé le système de qualité de tout projet de modification de celui-ci.

L'organisme notifié évalue les modifications proposées et décide si le système de qualité modifié continuera à répondre aux exigences visées au point 3.2 ou si une nouvelle évaluation est nécessaire.

Il notifie sa décision au fabricant. La notification contient les conclusions de l'examen et la décision d'évaluation motivée.

§ 191 Système qualité

Le système qualité peut inclure les éléments suivants et doit être documenté :

- objectifs qualité,
- organisation structuré,
- fabrication et technique de contrôle qualité,
- essais (réalisés avant, pendant et après la fabrication),
- enregistrement qualité, et
- méthode de surveillance.

Le fabricant doit remplir les obligations relatives au système qualité et doit assurer la conformité des produits fabriqués au type UE approuvé (module B) et aux exigences législatives.

The manufacturer has to submit an application to a notified body to carry out an assessment of his quality system. Application forms prepared by notified bodies can be used.

The notified body performs initial and periodic audits in order to assess and survey the quality system, including:

- - review of the technical documentation,
- - control of the quality system,
- - inspections, and
- - product tests.

A quality system implemented on the basis of the standards EN ISO 9001 and EN ISO/IEC 80079-34 gives a presumption of conformity with the respective modules with regard to the provisions in the modules that these standards cover, provided that the quality system takes into consideration the specificities of the concerned products. However, the manufacturer is free to apply other quality system models than those based on EN ISO 9001 for the purpose of complying with these modules.

4. Surveillance under the responsibility of the notified body

4.1. The purpose of surveillance is to make sure that the manufacturer duly fulfils the obligations arising out of the approved quality system.

4.2. The manufacturer shall, for assessment purposes, allow the notified body access to the manufacture, inspection, testing and storage sites and shall provide it with all necessary information, in particular:

(a) the quality system documentation,

(b) the quality records, such as inspection reports and test data, calibration data, qualification reports on the personnel concerned, etc.

4.3. The notified body shall carry out periodic audits to make sure that the manufacturer maintains and applies the quality system and shall provide the manufacturer with an audit report.

4.4. In addition, the notified body may pay unexpected visits to the manufacturer. During such visits the notified body may, if necessary, carry out product tests, or have them carried out, in order to verify that the quality system is functioning correctly. The notified body shall provide the manufacturer with a visit report and, if tests have been carried out, with a test report.

§ 192 Surveillance under the responsibility of the notified body

Surveillance under the responsibility of the notified body is limited only to the assessed area. Typically notified bodies specify the list of EU-type examination certificates covered by their surveillance. As a part of such activities, notified bodies must inform relevant bodies in case of critical findings during audits.

5. CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

Le fabricant doit soumettre une demande auprès d'un organisme notifié afin qu'il réalise l'évaluation de son système qualité. Le formulaire préparé par les organismes notifiés peut être utilisé.

L'organisme notifié réalise un audit initial et périodique de façon à évaluer et surveiller le système qualité, qui inclut :

- revue de la documentation technique,
- contrôle du système qualité,
- inspections, et
- essais du produit.

Un système qualité établi sur la base des normes EN ISO 9001 et EN ISO/IEC 80079-34 donne une présomption de conformité avec les modules respectifs en ce qui concerne les dispositions des modules couverts par ces normes, à condition que le système de qualité prenne en considération les spécificités des produits concernés. Toutefois, le fabricant est libre d'appliquer d'autres modèles de systèmes qualité que ceux basés sur la norme EN ISO 9001 afin de se conformer à ces modules.

4. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

4.1. Le but de la surveillance est d'assurer que le fabricant remplit correctement les obligations découlant du système de qualité approuvé.

4.2. Le fabricant autorise l'organisme notifié à accéder, à des fins d'évaluation, aux lieux de fabrication, d'inspection, d'essai et de stockage et lui fournit toutes les informations nécessaires, notamment:

a) la documentation sur le système de qualité;

b) les dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données d'essais et d'étalonnage, les rapports sur la qualification du personnel concerné, etc.

4.3. L'organisme notifié effectue périodiquement des audits pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système de qualité; il transmet un rapport d'audit au fabricant.

4.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites inopinées chez le fabricant. À l'occasion de telles visites, l'organisme notifié peut, si nécessaire, effectuer ou faire effectuer des essais de produits pour vérifier le bon fonctionnement du système de qualité. L'organisme notifié remet au fabricant un rapport de visite et, s'il y a eu des essais, un rapport d'essai.

§ 192 Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

La surveillance qui est de la responsabilité de l'organisme notifié est uniquement limité à domaine évalué. Généralement, les organismes notifiés indiquent des attestations d'examen UE de type couvert par cette surveillance. Dans le cadre de ces activités, les organismes notifiés doivent informer les organismes concernés dans le cas de non-conformités critiques.

5. Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

5.1. The manufacturer shall affix the CE marking and, under the responsibility of the notified body referred to in point 3.1, the latter's identification number to each individual product other than a component that is in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfies the applicable requirements of this Directive.

5.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity for each product model, other than a component and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the product other than a component has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify such product model for which it has been drawn up.

A copy of the EU declaration of conformity shall accompany every product, other than a component.

5.3. The manufacturer shall draw up a written attestation of conformity for each component model and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the component has been placed on the market. The attestation of conformity shall identify the component model for which it has been drawn up. A copy of the attestation of conformity shall accompany every component.

§ 193 CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

As in this conformity assessment module (D) the notified body is involved in the production phase, the CE marking must be followed by the identification number of the notified body.

CE marking should not be affixed to a component (*see section* ***§ 46*** *on components*).

A written declaration of conformity should be issued by the manufacturer (or its authorised representative) except for components. For components a written attestation of conformity must be issued.

6. The manufacturer shall, for a period ending 10 years after the product has been placed on the market, keep at the disposal of the national authorities:

(a) the documentation referred to in point 3.1,

(b) the information relating to the change referred to in point 3.5, as approved,

(c) the decisions and reports of the notified body referred to in points 3.5, 4.3 and 4.4.

§ 194 Obligations for the manufacturer: retention of documentation - quality assurance

The manufacturer, or where relevant, the authorised representative or importer, shall, for a period ending at least 10 (ten) years after the product has been placed on the market, be able to make available to the national authorities:

- the documentation of the quality system;
- updating of the quality system;
- audit reports and certificates of the notified body.

5.1. Le fabricant appose le marquage CE et, sous la responsabilité de l'organisme notifié visé au point 3.1, le numéro d'identification de ce dernier sur chaque produit individuel, autre qu'un composant, qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et qui satisfait aux exigences applicables de la présente directive.

5.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant chaque modèle de produit, autre qu'un composant, et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le produit, autre qu'un composant, a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise un tel modèle de produit, pour lequel elle a été établie.

Une copie de la déclaration UE de conformité est jointe à chaque produit, autre qu'un composant.

5.3. Le fabricant établit une attestation écrite de conformité concernant chaque modèle de composant et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le composant a été mis sur le marché. L'attestation de conformité précise le modèle de composant pour lequel elle a été établie. Une copie de l'attestation de conformité est jointe à chaque composant.

§ 193 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

Dans le cadre de ce module d'évaluation de la conformité (D), l'organisme notifié est impliqué dans la phase de production, le marquage CE doit être suivi par le numéro d'identification de l'organisme notifié.

Le marquage CE ne doit pas être apposé pour un composant (*voir paragraphe* ***§ 46*** *relatif aux composants*).

Une déclaration écrite de conformité devrait être émise par le fabricant (ou son mandataire) sauf pour les composants. Pour les composants, une attestation écrite de conformité doit être émise.

6. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le produit a été mis sur le marché:

a) la documentation visée au point 3.1;

b) les informations relatives aux modifications approuvées visées au point 3.5;

c) les décisions et rapports de l'organisme notifié visés aux points 3.5, 4.3 et 4.4.

§ 194 Obligation des fabricants : conservation de la documentation – assurance qualité

Le fabricant, ou le cas échéant, le mandataire ou l'importateur, doit pour une période allant jusqu'à 10 (dix) ans après que le produit ait été mis sur le marché, doit capable de mettre à disposition des autorités nationales :

- la documentation du système qualité ;
- la mise à jour du système qualité;
- les rapport d'audit et les certificats de l'organisme notifié.

The provision on "10 years after the product has been placed on the market" should be understood as related to the last item of the product model placed on the market.

Larger organisations have a certified quality management system according to the ISO 9000 standards. For these manufacturers it is recognised that it is difficult to keep all quality documents and all changes to the quality system for such a long period. It is the opinion of the ATEX Committee that the requirements in Annex IV, section 6 of the ATEX Directive 2014/34/EU are fulfilled if the manufacturer keeps at the disposal of the national authorities at least the actual quality management system documents plus the following documents which have to be kept for a period ending at least 10 years after the last piece of equipment was manufactured:

- audit reports and certificates of the ISO 9000 certifier. This will be one or two audit reports per year that include the actual state at that moment of the quality system with changes;
- audit reports and notifications of the notified body that issued the notification of quality assurance of the production process.

The above consideration is against the background that this documentation shall always be sufficient so as to enable surveillance authorities to determine that the relevant conformity assessment procedure(s) was/were applied in a satisfactory manner and that the relevant obligations of the Directive were fulfilled.

7. Each notified body shall inform its notifying authority of quality system approvals issued or withdrawn, and shall, periodically or upon request, make available to its notifying authority the list of quality system approvals refused, suspended or otherwise restricted.

Each notified body shall inform the other notified bodies of quality system approvals which it has refused, suspended, withdrawn or otherwise restricted, and, upon request, of quality system approvals which it has issued.

§ 195 Obligations for the notified body

Notified bodies are obliged to co-operation and coordination of its activity. In particular, notified bodies have a general obligation to inform national market surveillance authorities and the other notified bodies about the assessments of quality systems they have carried out.

8. Authorised representative

The manufacturer's obligations set out in points 3.1, 3.5, 5 and 6 may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate.

La disposition de « 10 ans après que le produit ait été mis sur le marché » doit être comprise comme relatif au dernier exemplaire du produit mis sur le marché.

Les grandes sociétés ont un système de management de la qualité certifié conformément aux normes ISO 9000. Pour ces fabricants, il est admis qu'il est difficile de garder tous les documents qualité et toutes modifications du système qualité pendant une longue période. Il est de l'opinion du Comité ATEX que les exigences de l'annexe IV, paragraphe 6 de la directive ATEX 2014/34/UE sont remplis si le fabricant garde à disposition des autorités nationales au moins les documents actuels du système de management qualité y compris les documents suivants qui doivent être conservés pour une période de 10 ans après que le dernier exemplaire ait été fabriqué :

- rapport d'audit et certificat ISO 9000. Ceci inclut un ou deux rapports d'audit par an ce qui comprend l'état du système qualité au moment de l'audit initial et les modifications.
- rapport d'audit et notification de l'organisme notifié qui a émis la notification du process d'assurance qualité de la production.

La considération ci-dessus est contraire au contexte dans lequel cette documentation doit toujours être suffisante pour permettre aux autorités de surveillance que la/les procédure(s) d'évaluation de la conformité a/ont été appliqué(s) de manière satisfaisante et les obligations concernées de la directive ont bien été remplies.

7. Chaque organisme notifié informe son autorité notifiante des approbations de systèmes de qualité délivrées ou retirées et lui transmet, périodiquement ou sur demande, la liste des approbations de systèmes de qualité qu'il a refusées, suspendues ou soumises à d'autres restrictions.

Chaque organisme notifié informe les autres organismes notifiés des approbations de systèmes de qualité qu'il a refusées, suspendues, retirées ou soumises à d'autres restrictions et, sur demande, des approbations qu'il a délivrées.

§ 195 Obligations de l'organisme notifié

Les organismes notifiés sont obligés de coopérer et coordonner cette activité. En particulier, les organismes notifiés ont une obligation légale d'informer les autorités de surveillance du marché et les autres organismes notifiés à propos des évaluations des systèmes qualités qu'ils ont menés.

8. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées aux points 3.1, 3.5, 5 et 6 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

§ 196 Authorised representative

According to the mandate contractually agreed with the manufacturer, the authorised representative can be entitled to lodge the application for the assessment of the quality system and to fulfil the obligations related to information, marking, declaration or attestation of conformity, and to retaining the relevant documentation.

ANNEX V

MODULE F: CONFORMITY TO TYPE BASED ON PRODUCT VERIFICATION

1. Conformity to type based on product verification is the part of a conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 2 and 5 and ensures and declares on his sole responsibility that the products concerned, which have been subject to the provisions of point 3, are in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfy the requirements of this Directive that apply to them.

§ 197 Conformity to type based on product verification

Module F "Conformity to type based on product verification" as Annex V to the ATEX Directive 2014/34/EU (indicated as "Product verification" in the previous Directive 94/9/EC) is one of modules that may be applied after the Module B (EU-type examination certificate, Annex III).

In this conformity assessment procedure, examination and tests of every product are carried out by a notified body to check the conformity of the equipment, protective system or device with the requirements of Directive 2014/34/EU, and draws up a certificate of conformity.

2. Manufacturing

The manufacturer shall take all measures necessary so that the manufacturing process and its monitoring ensure conformity of the manufactured products with the approved type described in the EU-type examination certificate and with the requirements of this Directive that apply to them.

§ 198 Manufacturing

The manufacturer has to ensure compliance of the manufactured products to the approved EU-type (under module B) and the legislative requirements.

For the general obligations of manufacturers, see section § 74.

§ 196 Mandataire

Conformément au mandat contractuel convenu avec le fabricant, le mandataire peut avoir le droit de déposer une demande pour l'évaluation du système qualité et remplir les obligations relatives à l'information, le marquage, la déclaration ou l'attestation de conformité et de conserver la documentation concernée.

ANNEXE V

MODULE F: CONFORMITÉ AU TYPE SUR LA BASE DE LA VÉRIFICATION DU PRODUIT

1. La conformité au type sur la base de la vérification du produit est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2 et 5 et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les produits concernés, qui ont été soumis aux dispositions du point 3, sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

§ 197 Conformité au type sur la base de la vérification du produit

Le module F « conformité au type sur la base de la vérification du produit » tel que défini dans l'annexe V de la directive ATEX 2014/34/UE (indiqué comme « Vérification de produit » dans la directive précédente 94/9/CE) est un des modules qui peut être appliqué après le module B (Attestation d'examen UE de type, Annexe III).

Dans cette procédure d'évaluation de la conformité, l'examen et les essais de chaque produit sont réalisés par un organisme notifié qui vérifie la conformité de l'appareil, le système de protection ou le dispositif avec les exigences de la directive 2014/34/UE, et établit un certificat de conformité.

2. Fabrication

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

§ 198 Fabrication

Le fabricant doit assurer la conformité des produits fabriqués au type UE approuvés (module B) et aux exigences législatives.

Pour les obligations générales des fabricants, voir paragraphe § 74.

3. Verification

A notified body chosen by the manufacturer shall carry out appropriate examinations and tests in order to check the conformity of the products with the approved type described in the EU-type examination certificate and with the appropriate requirements of this Directive.

The examinations and tests to check the conformity of the products with the appropriate requirements shall be carried out by examination and testing of every product as specified in point 4.

4. Verification of conformity by examination and testing of every product

4.1. All products shall be individually examined and appropriate tests set out in the relevant harmonised standard(s) and/or equivalent tests set out in other relevant technical specifications, shall be carried out in order to verify conformity with the approved type described in the EU-type examination certificate and with the appropriate requirements of this Directive.

In the absence of such a harmonised standard, the notified body concerned shall decide on the appropriate tests to be carried out.

4.2. The notified body shall issue a certificate of conformity in respect of the examinations and tests carried out, and shall affix its identification number to each approved product or have it affixed under its responsibility.

The manufacturer shall keep the certificates of conformity available for inspection by the national authorities for 10 years after the product has been placed on the market.

§ 199 Verification

The notified body has to carry out appropriate examinations and tests (testing of every product or statistical checks).

The notified body takes into account the technical documentation but does not examine it, as it has been already examined under module B.

The notified body issues a certificate of conformity and:

- affixes its identification number or delegates to the manufacturer the affixing of its identification number,
- keeps a record of its decisions and other relevant information, and
- informs its notifying authorities and the other bodies about the examinations performed.

5. CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

5.1. The manufacturer shall affix the CE marking and, under the responsibility of the notified body referred to in point 3, the latter's identification number to each individual product other than a component that is in conformity with the approved type described in the EU-type examination certificate and satisfies the applicable requirements of this Directive.

5.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity for each product model other than a component and keep it at the disposal of the national authorities, for 10 years

3. Vérification

Un organisme notifié choisi par le fabricant effectue les examens et essais appropriés pour vérifier la conformité des produits au type approuvé décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences applicables de la présente directive.

Les examens et essais destinés à vérifier la conformité des produits aux exigences applicables sont effectués par contrôle et essai de chaque produit comme décrit au point 4.

4. Vérification de conformité par contrôle et essai de chaque produit

4.1. Tous les produits sont examinés individuellement et des essais appropriés, définis dans la ou les normes harmonisées et/ou des essais équivalents exposés dans d'autres spécifications techniques pertinentes, sont effectués afin de vérifier la conformité au type approuvé décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences pertinentes de la présente directive.

En l'absence d'une telle norme harmonisée, l'organisme notifié concerné décide des essais appropriés à effectuer.

4.2. L'organisme notifié délivre un certificat de conformité en ce qui concerne les contrôles et essais effectués et appose, ou fait apposer sous sa responsabilité, son numéro d'identification sur chaque produit approuvé.

Le fabricant tient les certificats de conformité à la disposition des autorités nationales à des fins d'inspection pendant dix ans à partir du moment où le produit a été mis sur le marché.

§ 199 Vérification

L'organisme notifié doit réaliser les examens et essais appropriés (essai de chaque produit ou vérification statistique).

L'organisme notifié prend en compte la documentation technique mais ne l'examine pas, du fait qu'elle a déjà été examiné en application du module B.

L'organisme notifié émet un certificat de conformité et :

- appose son numéro d'identification ou délègue au fabricant l'apposition de son numéro d'identification,
- conserve l'enregistrement de ces décisions et d'autres informations appropriées, et
- informe son autorité notifiante ainsi que les autres organismes des examens réalisés

5. Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

5.1. Le fabricant appose le marquage CE et, sous la responsabilité de l'organisme notifié visé au point 3, le numéro d'identification de ce dernier sur chaque produit individuel, autre qu'un composant, qui est conforme au type approuvé décrit dans l'attestation d'examen UE de type et qui satisfait aux exigences applicables de la présente directive.

5.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant chaque modèle de produit, autre qu'un composant, et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix

after the product, other than a component, has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify such product model for which it has been drawn up.

A copy of the EU declaration of conformity shall accompany every product other than a component.

If the notified body referred to in point 3 agrees and under its responsibility, the manufacturer may also affix the notified body's identification number to the products other than components.

5.3. The manufacturer shall draw up a written attestation of conformity for each component model and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the component has been placed on the market. The attestation of conformity shall identify the component model for which it has been drawn up. A copy of the attestation of conformity shall accompany every component.

§ 200 CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

As in this conformity assessment module (F) the notified body is involved in the production phase, the CE marking must be followed by the identification number of the notified body.

CE marking should not be affixed to a component, but only the identification number of the notified body involved in the production phase.

A written declaration of conformity should be issued by the manufacturer (or its authorised representative) except for components. For components a written attestation of conformity must be issued.

6. If the notified body agrees and under its responsibility, the manufacturer may affix the notified body's identification number to the products during the manufacturing process.

§ 201 The notified body's identification number

This is a matter of contractual or informal agreement between the manufacturer and the notified body.

7. Authorised representative

The manufacturer's obligations may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate. An authorised representative may not fulfil the manufacturer's obligations set out in point 2.

§ 202 Authorised representative

ans à partir du moment où le produit, autre qu'un composant, a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise ce modèle de produit, pour lequel elle a été établie.

Une copie de la déclaration UE de conformité est jointe à chaque produit, autre qu'un composant.

Si l'organisme notifié visé au point 3 donne son accord, le fabricant peut également apposer, sous la responsabilité dudit organisme, le numéro d'identification de ce dernier sur les produits, autres que les composants.

5.3. Le fabricant établit une attestation écrite de conformité concernant chaque modèle de composant et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le composant a été mis sur le marché. L'attestation de conformité précise le modèle de composant pour lequel elle a été établie. Une copie de l'attestation de conformité est jointe à chaque composant.

§ 200 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

Du fait que dans ce module (F) d'évaluation de la conformité, l'organisme notifié est impliqué dans la phase de production, le marquage CE doit être suivi par le numéro d'identification de l'organisme notifié.

Le marquage CE ne doit pas être apposé pour un composant mais uniquement le numéro d'identification de l'organisme notifié impliqué dans la phase de production.

Une déclaration écrite de conformité devait être émise par le fabricant (ou son mandataire) sauf pour les composants. Pour les composants, une attestation écrite de conformité doit être émise

6. Avec l'accord de l'organisme notifié et sous la responsabilité de celui-ci, le fabricant peut apposer le numéro d'identification dudit organisme sur les produits au cours de la fabrication.

§ 201 Numéro d'identification de l'organisme notifié

Il s'agit d'une question d'accord contractuel ou informel entre le fabricant et l'organisme notifié.

7. Mandataire

Les obligations du fabricant peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat. Un mandataire ne peut remplir les obligations du fabricant visées au point 2.

§ 202 Mandataire

According to the mandate contractually agreed with the manufacturer, the authorised representative can be entitled to fulfil the manufacturer's obligations, with the exception of those related to the conformity of the manufactured products with the approved type.

ANNEX VI

MODULE C1: CONFORMITY TO TYPE BASED ON INTERNAL PRODUCTION CONTROL PLUS SUPERVISED PRODUCT TESTING

1. Conformity to type based on internal production control plus supervised product testing is the part of a conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 2, 3 and 4, and ensures and declares on his sole responsibility that the products concerned are in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfy the requirements of this Directive that apply to them.

§ 203 Conformity to type based on internal production control plus supervised product testing

Module C1 "Conformity to type based on internal production control plus supervised product testing" as Annex VI to the ATEX Directive 2014/34/EU (indicated as "Conformity to type" in the previous Directive 94/9/EC) is one of modules that may be applied after the Module B (EU-type examination certificate, Annex III).

In this conformity assessment procedure, tests are carried out by a manufacturer on each piece of equipment manufactured, to check the explosion protection aspects of the design. Such tests are carried out under the responsibility of a notified body.

2. Manufacturing

The manufacturer shall take all measures necessary so that the manufacturing process and its monitoring ensure conformity of the manufactured products with the type described in the EU-type examination certificate and with the requirements of this Directive that apply to them.

§ 204 Manufacturing

The manufacturer has to ensure compliance of the manufactured products to the approved EU-type (under module B) and the legislative requirements.

For the general obligations of manufacturers, see section *§ 74*.

3. Product checks

For each individual product manufactured one or more tests on one or more specific aspects of the product shall be carried out by the manufacturer or on his behalf, in order to verify conformity

Conformément au mandat contractuel convenu avec le fabricant, le mandataire peut avoir le droit de remplir les obligations du fabricant, avec l'exception de celle relative à la conformité des produits fabriqués avec le type approuvé.

ANNEXE VI

MODULE C1: CONFORMITÉ AU TYPE SUR LA BASE DU CONTRÔLE INTERNE DE LA PRODUCTION ET DE L'ESSAI SUPERVISÉ DU PRODUIT

1. La conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de l'essai supervisé du produit est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2, 3 et 4 et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les produits concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

§ 203 Conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de l'essai supervisé du produit

Le module C1 « Conformité au type sur la base du contrôle interne de la production et de l'essai supervisé du produit » tel que défini dans l'annexe VI de la directive ATEX 2014/34/UE (indiqué comme « Conformité au type » dans la directive précédente 94/9/CE) est un des modules qui peut être appliqué après le module B (Attestation d'examen UE de type, Annexe III).

Dans cette procédure d'évaluation de la conformité, l'examen et les essais de chaque produit sont réalisés par un organisme notifié qui vérifie la conformité de l'appareil, le système de protection ou le dispositif avec les exigences de la directive 2014/34/UE, et établit un certificat de conformité.

2. Fabrication

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

§ 204 Fabrication

Le fabricant doit assurer la conformité des produits fabriqués au type UE approuvé (Module B) et aux exigences législatives.

Pour les obligations générales des fabricants, voir paragraphe *§ 74*

3. Contrôles du produit

Pour chaque produit individuel fabriqué, un ou plusieurs essais portant sur un ou plusieurs aspects spécifiques du produit sont effectués par le fabricant ou pour le compte de celui-ci, afin de

with the type described in the EU-type examination certificate and with the corresponding requirements of this Directive. The tests shall be carried out under the responsibility of a notified body, chosen by the manufacturer.

The manufacturer shall, under the responsibility of the notified body, affix the notified body's identification number during the manufacturing process.

§ 205 Product checks

The manufacturer has (directly or on his behalf) to carry out tests on one or more specific aspects of the product. He has to choose a notified body which assume the responsibility of such tests, and to affix the notified body's identification number during the manufacturing process.

The notified body takes into account the technical documentation but does not examine it, as it has been already examined under module B.

The notified body has to keep record of its decisions and other relevant information, and informs authorities and the other bodies about the examinations performed.

4. CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

4.1. The manufacturer shall affix the CE marking to each individual product other than a component that is in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfies the applicable requirements of this Directive.

4.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity for a product model other than a component and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the product, other than a component has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify such product model for which it has been drawn up.

A copy of the EU declaration of conformity shall accompany every product, other than a component.

4.3. The manufacturer shall draw up a written attestation of conformity for each component model and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the component has been placed on the market. The attestation of conformity shall identify the component model for which it has been drawn up. A copy of the attestation of conformity shall accompany every component.

§ 206 CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

As in this conformity assessment module (C1) the notified body is involved in the production phase, the CE marking must be followed by the identification number of the notified body.

CE marking should not be affixed to a component, but only the identification number of the notified body involved in the production phase.

The written EU declaration of conformity should be issued by the manufacturer (or its authorised representative) except for components. For components a written attestation of conformity must be issued.

contrôler la conformité au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences correspondantes de la présente directive. Les essais sont effectués sous la responsabilité d'un organisme notifié choisi par le fabricant.

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

§ 205 Contrôles du produit

Le fabricant a (directement ou sous sa responsabilité) réalisé les essais sur un ou plusieurs aspects spécifiques du produit. Il doit choisir un organisme notifié qui assumera la responsabilité de ces essais et apposera le numéro de l'organisme notifié pendant le process de fabrication.

L'organisme notifié prend en considération la documentation technique mais ne l'examine pas, du fait qu'elle a déjà été examinée en application du module B.

L'organisme notifié doit conserver un enregistrement de ses décisions et des autres informations et informe les autorités ainsi que les autres organismes notifiés

4. Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

4.1. Le fabricant appose le marquage CE sur chaque produit individuel, autre qu'un composant, qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfait aux exigences applicables de la présente directive.

4.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant un modèle de produit, autre qu'un composant, et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le produit, autre qu'un composant, a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise ce modèle de produit, pour lequel elle a été établie.

Une copie de la déclaration UE de conformité est jointe à chaque produit, autre qu'un composant.

4.3. Le fabricant établit une attestation écrite de conformité concernant chaque modèle de composant et la tient à la disposition des autorités nationales pendant une durée de dix ans à partir du moment où le composant a été mis sur le marché. L'attestation de conformité précise le modèle de composant pour lequel elle a été établie. Une copie de l'attestation de conformité est jointe à chaque composant.

§ 206 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

Du fait que dans ce module (C1) d'évaluation de la conformité, l'organisme notifié est impliqué dans la phase de production, le marquage CE doit être suivi par le numéro d'identification de l'organisme notifié.

Le marquage CE ne doit pas être apposé pour un composant mais uniquement le numéro d'identification de l'organisme notifié impliqué dans la phase de production.

Une déclaration écrite de conformité devait être émise par le fabricant (ou son mandataire) sauf pour les composants. Pour les composants, une attestation écrite de conformité doit être émise

5. Authorised representative

The manufacturer's obligations set out in point 4 may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate.

§ 207 Authorised representative

According to the mandate contractually agreed with the manufacturer, the authorised representative can be entitled to fulfil the manufacturer's obligations related to CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity.

ANNEX VII

MODULE E: CONFORMITY TO TYPE BASED ON PRODUCT QUALITY ASSURANCE

1. Conformity to type based on product quality assurance is that part of a conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 2 and 5, and ensures and declares on his sole responsibility that the products concerned are in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfy the requirements of this Directive that apply to them.

§ 208 Conformity to type based on product quality assurance

Module E "Conformity to type based on product quality assurance" as Annex VII to the ATEX Directive 2014/34/EU (indicated as "Product quality assurance" in the previous Directive 94/9/EC) is one of modules that may be applied after the Module B (EU-type examination certificate, Annex III).

This conformity assessment procedure is based on a quality system approved by a notified body for the final inspection and testing of equipment subject to on-going surveillance.

2. Manufacturing

The manufacturer shall operate an approved quality system for final product inspection and testing of the products concerned as specified in point 3 and shall be subject to surveillance as specified in point 4.

§ 209 Manufacturing

The manufacturer has to implement and manage an approved quality system for final product inspection and testing of his products, in order to ensure compliance of the manufactured products to the approved EU-type (under module B) and the legislative requirements.

5. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 4 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

§ 207 Mandataire

Conformément au mandat contractuel convenu avec le fabricant, le mandataire peut avoir le droit de remplir les obligations du fabricant relatives au marquage CE, à la déclaration UE de conformité et à l'attestation de conformité.

ANNEXE VII

MODULE E: CONFORMITÉ AU TYPE SUR LA BASE DE L'ASSURANCE DE LA QUALITÉ DU PRODUIT

1. La conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit est la partie de la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2 et 5 et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les produits concernés sont conformes au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et satisfont aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

§ 208 Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit

Le module E « Conformité au type sur la base de l'assurance de la qualité du produit » tel que défini dans l'annexe VII de la directive ATEX 2014/34/UE (indiqué comme « Assurance qualité produit » dans la directive précédente 94/9/CE) est un des modules qui peut être appliqué après le module B (Attestation d'examen UE de type, Annexe III).

Cette procédure d'évaluation de la conformité repose sur un système qualité approuvé par un organisme notifié pour l'inspection final et les essais de l'appareil, et qui est sujet à une surveillance régulière.

2. Fabrication

Le fabricant applique un système de qualité approuvé pour l'inspection finale des produits et l'essai des produits concernés conformément au point 3, et est soumis à la surveillance visée au point 4.

§ 209 Fabrication

Le fabricant doit mettre en place et gérer un système qualité approuvé pour l'inspection finale des produits et l'essai de ses produits de façon à assurer la conformité des produits fabriqués au type UE approuvé (module B) et des exigences législatives.

For the general obligations of manufacturers, see section § 74.

3. Quality system

3.1. The manufacturer shall lodge an application for assessment of his quality system with the notified body of his choice, for the products concerned.

The application shall include:

(a) the name and address of the manufacturer and, if the application is lodged by the authorised representative, his name and address as well,

(b) a written declaration that the same application has not been lodged with any other notified body,

(c) all relevant information for the product category envisaged,

(d) the documentation concerning the quality system, and

(e) the technical documentation of the approved type and a copy of the EU-type examination certificate.

3.2. The quality system shall ensure compliance of the products with the type described in the EU-type examination certificate and with the applicable requirements of this Directive.

All the elements, requirements and provisions adopted by the manufacturer shall be documented in a systematic and orderly manner in the form of written policies, procedures and instructions. The quality system documentation shall permit a consistent interpretation of the quality programmes, plans, manuals and records.

It shall, in particular, contain an adequate description of:

(a) the quality objectives and the organisational structure, responsibilities and powers of the management with regard to product quality,

(b) the examinations and tests that will be carried out after manufacture,

(c) the quality records, such as inspection reports and test data, calibration data, qualification reports on the personnel concerned, etc.,

(d) the means of monitoring the effective operation of the quality system.

3.3. The notified body shall assess the quality system to determine whether it satisfies the requirements referred to in point 3.2.

It shall presume conformity with those requirements in respect of the elements of the quality system that comply with the corresponding specifications of the relevant harmonised standard.

In addition to experience in quality management systems, the auditing team shall have at least one member with experience of evaluation in the relevant product field and product technology concerned, and knowledge of the applicable requirements of this Directive. The audit shall include an assessment visit to the manufacturer's premises. The auditing team shall review the technical documentation referred to in point 3.1(e) in order to verify the manufacturer's ability to identify the relevant requirements of this Directive and to carry out the necessary examinations with a view to ensuring compliance of the product with those requirements.

Pour les obligations générales des fabricants, voir paragraphe § 74.

3. Système de qualité

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

La demande comporte:

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

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

c) toutes les informations appropriées pour la catégorie de produits en cause;

d) la documentation relative au système de qualité; et

e) la documentation technique relative au type approuvé et une copie de l'attestation d'examen UE de type.

3.2. Le système de qualité garantit la conformité des produits au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et aux exigences applicables de la présente directive.

Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant sont réunis de manière systématique et ordonnée dans une documentation sous la forme de politiques, de procédures et d'instructions écrites. Cette documentation relative au système de qualité permet une interprétation uniforme des programmes, des plans, des manuels et des dossiers de qualité.

Elle contient en particulier une description adéquate:

a) des objectifs de qualité, de l'organigramme, ainsi que des responsabilités et compétences du personnel d'encadrement en matière de qualité des produits;

b) des contrôles et des essais qui seront effectués après la fabrication;

c) les dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données d'essais et d'étalonnage, les rapports sur la qualification du personnel concerné, etc.;

d) des moyens permettant de vérifier le fonctionnement efficace du système de qualité.

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

Il présume la conformité à ces exigences pour les éléments du système de qualité qui sont conformes aux spécifications correspondantes de la norme harmonisée applicable.

L'équipe d'auditeurs doit posséder une expérience des systèmes de gestion de la qualité et comporter au moins un membre ayant de l'expérience dans l'évaluation du groupe de produits et de la technologie concernés, ainsi qu'une connaissance des exigences applicables de la présente directive. L'audit comprend une visite d'évaluation dans les installations du fabricant. L'équipe d'auditeurs examine la documentation technique visée au point 3.1, e), afin de vérifier la capacité du fabricant à déterminer les exigences applicables de la présente directive et à réaliser les examens nécessaires en vue d'assurer la conformité du produit à ces exigences.

The decision shall be notified to the manufacturer. The notification shall contain the conclusions of the audit and the reasoned assessment decision.

3.4. The manufacturer shall undertake to fulfil the obligations arising out of the quality system as approved and to maintain it so that it remains adequate and efficient.

3.5. The manufacturer shall keep the notified body that has approved the quality system informed of any intended change to the quality system.

The notified body shall evaluate any proposed changes and decide whether the modified quality system will continue to satisfy the requirements referred to in point 3.2 or whether a reassessment is necessary.

It shall notify the manufacturer of its decision. The notification shall contain the conclusions of the examination and the reasoned assessment decision.

§ 210 Quality system

The quality system must include the following elements, to be documented:

- quality objectives,
- organisational structure,
- tests (carried out after the manufacturing),
- quality records, and
- monitoring methods.

Tests carried out before or during the manufacturing, as well as manufacturing techniques, are not part of the quality system under module E (as it is the case for modules D), because module E targets the final product quality and not the quality of the whole production process (as it is the case for module D).

4. Surveillance under the responsibility of the notified body

4.1. The purpose of surveillance is to make sure that the manufacturer duly fulfils the obligations arising out of the approved quality system.

4.2. The manufacturer shall, for assessment purposes, allow the notified body access to the manufacture, inspection, testing and storage sites and shall provide it with all necessary information, in particular:

(a) the quality system documentation,

(b) the quality records, such as inspection reports and test data, calibration data, qualification reports on the personnel concerned, etc.

4.3. The notified body shall carry out periodic audits to make sure that the manufacturer maintains and applies the quality system and shall provide the manufacturer with an audit report.

4.4. In addition, the notified body may pay unexpected visits to the manufacturer. During such visits the notified body may, if necessary, carry out product tests, or have them carried out, in

La décision est notifiée au fabricant. La notification contient les conclusions de l'audit et la décision d'évaluation motivée.

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

3.5. Le fabricant informe l'organisme notifié ayant approuvé le système de qualité de tout projet de modification de celui-ci.

L'organisme notifié évalue les modifications proposées et décide si le système de qualité modifié continuera à répondre aux exigences visées au point 3.2 ou si une nouvelle évaluation est nécessaire.

Il notifie sa décision au fabricant. La notification contient les conclusions de l'examen et la décision d'évaluation motivée.

§ 210 Système qualité

Le système qualité peut inclure les éléments suivants et doit être documenté :

- objectifs qualité,
- organisation structuré,
- essais (réalisés avant, pendant et après la fabrication),
- enregistrement qualité, et
- méthode de surveillance.

Les essais réalisés avant ou pendant la fabrication, comme les techniques de fabrication, ne font pas partis du système qualité dans le cadre du module E (comme cela est le cas des module D), du fait que le module E vise la qualité du produit final et pas la qualité tout au long du process de fabrication (comme c'est le cas du module D).

4. Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

4.1. Le but de la surveillance est d'assurer que le fabricant remplit correctement les obligations découlant du système de qualité approuvé.

4.2. Le fabricant autorise l'organisme notifié à accéder, à des fins d'évaluation, aux lieux de fabrication, d'inspection, d'essai et de stockage et lui fournit toutes les informations nécessaires, notamment:

a) la documentation sur le système de qualité;

b) les dossiers de qualité, tels que les rapports d'inspection et les données d'essais et d'étalonnage, les rapports sur la qualification du personnel concerné, etc.

4.3. L'organisme notifié effectue périodiquement des audits pour s'assurer que le fabricant maintient et applique le système de qualité; il transmet un rapport d'audit au fabricant.

4.4. En outre, l'organisme notifié peut effectuer des visites inopinées chez le fabricant. À l'occasion de telles visites, l'organisme notifié peut, si nécessaire, effectuer ou faire effectuer des

order to verify that the quality system is functioning correctly. The notified body shall provide the manufacturer with a visit report and, if tests have been carried out, with a test report.

§ 211 Surveillance under the responsibility of the notified body

The notified body performs periodic audits in order to assess and survey the quality system. Audits include:

- control of the quality system,
- inspections, and
- product tests.

The notified body takes into account the technical documentation but does not examine it, as it has been already examined under module B.

5. CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

5.1. The manufacturer shall affix the CE marking and, under the responsibility of the notified body referred to in point 3.1, the latter's identification number to each individual product other than a component that is in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfies the applicable requirements of this Directive.

5.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity for each product model, other than a component and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the product other than a component has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify such product model for which it has been drawn up.

A copy of the EU declaration of conformity shall accompany every product other than a component.

5.3. The manufacturer shall draw up a written attestation of conformity for each component model and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the component has been placed on the market. The attestation of conformity shall identify the component model for which it has been drawn up. A copy of the attestation of conformity shall accompany every component.

§ 212 CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

As in this conformity assessment module (E) the notified body is involved in the production phase, the CE marking must be followed by the identification number of the notified body.

CE marking should not be affixed to a component, but only the identification number of the notified body involved in the production phase.

A written declaration of conformity should be issued by the manufacturer (or its authorised representative) except for components. For components a written attestation of conformity must be issued.

essais de produits pour vérifier le bon fonctionnement du système de qualité. L'organisme notifié remet au fabricant un rapport de visite et, s'il y a eu des essais, un rapport d'essai.

§ 211 Surveillance sous la responsabilité de l'organisme notifié

L'organisme notifié réalise des audits périodiques de façon à évaluer et à surveiller le système qualité. Les audits incluent :

- le contrôle du système qualité,
- les inspections, et
- les essais du produit.

L'organisme notifié prend en considération la documentation technique mais ne l'examine pas, du qu'elle a déjà été examiné en application du module B.

5. Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

5.1. Le fabricant appose le marquage CE et, sous la responsabilité de l'organisme notifié visé au point 3.1, le numéro d'identification de ce dernier sur chaque produit individuel, autre qu'un composant, qui est conforme au type décrit dans l'attestation d'examen UE de type et qui satisfait aux exigences applicables de la présente directive.

5.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant chaque modèle de produit, autre qu'un composant, et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le produit, autre qu'un composant, a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise ce modèle de produit, pour lequel elle a été établie.

Une copie de la déclaration UE de conformité est jointe à chaque produit, autre qu'un composant.

5.3. Le fabricant établit une attestation écrite de conformité concernant chaque modèle de composant et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le composant a été mis sur le marché. L'attestation de conformité précise le modèle de composant pour lequel elle a été établie. Une copie de l'attestation de conformité est jointe à chaque composant.

§ 212 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

Du fait que dans ce module (E) d'évaluation de la conformité, l'organisme notifié est impliqué dans la phase de production, le marquage CE doit être suivi par le numéro d'identification de l'organisme notifié

Le marquage CE ne doit pas être apposé pour un composant mais uniquement le numéro d'identification de l'organisme notifié impliqué dans la phase de production.

Une déclaration écrite de conformité devait être émise par le fabricant (ou son mandataire) sauf pour les composants. Pour les composants, une attestation écrite de conformité doit être émise

6. The manufacturer shall, for a period ending 10 years after the product has been placed on the market, keep at the disposal of the national authorities:

(a) the documentation referred to in point 3.1,

(b) the information relating to the change referred to in point 3.5, as approved,

(c) the decisions and reports of the notified body referred to in points 3.5, 4.3 and 4.4.

§ 213 Obligations for the manufacturer

The provision on "10 years after the product has been placed on the market" should be understood as related to the last item of the product model placed on the market.

7. Each notified body shall inform its notifying authority of quality system approvals issued or withdrawn, and shall, periodically or upon request, make available to its notifying authority the list of quality system approvals refused, suspended or otherwise restricted.

Each notified body shall inform the other notified bodies of quality system approvals which it has refused, suspended or withdrawn, and, upon request, of quality system approvals which it has issued.

§ 214 Obligations for the notified body

Notified bodies are obliged to co-operation and coordination of its activity. In particular, notified bodies have a general obligation to inform national market surveillance authorities and the other notified bodies about the assessments of quality systems they have carried out.

8. Authorised representative

The manufacturer's obligations set out in points 3.1, 3.5, 5 and 6 may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate.

§ 215 Authorised representative

According to the mandate contractually agreed with the manufacturer, the authorised representative can be entitled to lodge the application for the assessment of the quality system and to fulfil the obligations related to information, marking, declaration or attestation of conformity, and to retaining the relevant documentation.

6. Le fabricant tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le produit a été mis sur le marché:

a) la documentation visée au point 3.1;

b) les informations relatives aux modifications approuvées visées au point 3.5;

c) les décisions et rapports de l'organisme notifié visés aux points 3.5, 4.3 et 4.4.

§ 213 Obligations du fabricant

La disposition relative aux "10 ans après la mise sur le marché du produit" doit être comprise comme se rapportant au dernier élément du modèle de produit mis sur le marché.

7. Chaque organisme notifié informe son autorité notifiante des approbations de systèmes de qualité délivrées ou retirées et lui transmet, périodiquement ou sur demande, la liste des approbations qu'il a refusées, suspendues ou soumises à d'autres restrictions.

Chaque organisme notifié informe les autres organismes notifiés des approbations de systèmes de qualité qu'il a refusées, suspendues ou retirées et, sur demande, des approbations qu'il a délivrées.

§ 214 Obligations de l'organisme notifié

Les organismes notifiés sont obligés de coopérer et coordonner cette activité. En particulier, les organismes notifiés ont une obligation légale d'informer les autorités de surveillance du marché et les autres organismes notifiés à propos des évaluations des systèmes qualités qu'ils ont menés.

8. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées aux points 3.1, 3.5, 5 et 6 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

§ 215 Mandataire

Conformément au mandat contractuel convenu avec le fabricant, le mandataire peut avoir le droit de déposer une demande pour l'évaluation du système qualité et remplir les obligations relatives à l'information, le marquage, la déclaration ou l'attestation de conformité et de conserver la documentation concernée.

ANNEX VIII

MODULE A: INTERNAL PRODUCTION CONTROL

1. Internal production control is the conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 2, 3 and 4, and ensures and declares on his sole responsibility that the products concerned satisfy the requirements of this Directive that apply to them.

§ 216 Internal production control

Annex VIII to the ATEX Directive 2014/34/EU includes module A "Internal production control" (indicated as "Internal control of production" in the previous Directive 94/9/EC). In this conformity assessment procedure, the product and quality system assessment procedure is carried out by the manufacturer.

In the cases of Article 13(1)(b)(ii) (equipment-group I and II, category M2 and 2, neither internal combustion engines nor electrical equipment), communication/deposit of the technical documentation to a notified body, and retention of such documentation by the notified body, are required.

2. Technical documentation

The manufacturer shall establish the technical documentation. The documentation shall make it possible to assess the product's conformity to the relevant requirements, and shall include an adequate analysis and assessment of the risk(s).

The technical documentation shall specify the applicable requirements and cover, as far as relevant for the assessment, the design, manufacture and operation of the product. The technical documentation shall contain at least the following elements:

(a) a general description of the product,

(b) conceptual design and manufacturing drawings and schemes of components, sub-assemblies, circuits, etc.

(c) descriptions and explanations necessary for the understanding of those drawings and schemes and the operation of the product,

(d) a list of the harmonised standards applied in full or in part the references of which have been published in the *Official Journal of the European Union* and, where those harmonised standards have not been applied, descriptions of the solutions adopted to meet the essential health and safety requirements of this Directive, including a list of other relevant technical specifications applied. In the event of partly applied harmonised standards, the technical documentation shall specify the parts which have been applied,

(e) results of design calculations made, examinations carried out, etc., and

(f) test reports.

ANNEXE VIII

MODULE A: CONTRÔLE INTERNE DE LA PRODUCTION

1. Le contrôle interne de la production est la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2, 3 et 4, et assure et déclare sous sa seule responsabilité que les produits concernés satisfont aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

§ 216 Contrôle interne de la production

L'annexe VIII de la directive ATEX 2014/34/UE inclue le module A « Contrôle interne de la production » (indiqué comme « Contrôle interne de la production » dans la directive précédente 94/9/CE). Dans cette procédure d'évaluation de la conformité, le produit et la procédure d'évaluation du système qualité sont réalisés par le fabricant.

Conformément à l'Article 13, paragraphe 1, point b, alinéa (ii) (relatif aux appareils non-électriques ou moteurs à combustion interne du groupe d'appareil I et II et de catégorie M2 et 2), le dépôt ou la communication du dossier technique à un organisme notifié et la conservation de cette documentation par l'organisme notifié sont exigés.

2. Documentation technique

Le fabricant établit la documentation technique. La documentation permet l'évaluation du produit du point de vue de sa conformité aux exigences pertinentes et inclut une analyse et une évaluation adéquates du ou des risques.

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

a) une description générale du produit;

b) des dessins de la conception et de la fabrication ainsi que des schémas des composants, des sous-ensembles, des circuits, etc.;

c) les descriptions et explications nécessaires pour comprendre lesdits dessins et schémas ainsi que le fonctionnement du produit;

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

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

f) les rapports d'essais.

§ 217 Technical documentation

In this module there is no involvement of a notified body in the conformity assessment activities. The required tests may be done by manufacturer itself or in any independent laboratory the manufacturer considers adequate.

The need to carry out tests may arise from the technical solution adopted and/or by the use of standards (harmonised or other).

In case of equipment-group I and II, category M2 and 2, technical documentation identifying product should be communicated to a notified body, which retains it in its facilities located in the European Union.

The notified body does not examine the conformity of such documentation file; in some cases it can be requested that the documentation file is sealed. Documentation file is stored in notified body's archives upon the request of manufacturer (or its authorised representative).

For received and stored documentation, the notified body issues a "Confirmation of product documentation file retention/deposit" typically identified by codification numbers and/or letters.

3. Manufacturing

The manufacturer shall take all measures necessary so that the manufacturing process and its monitoring ensure compliance of the manufactured products with the technical documentation referred to in point 2 and with the requirements of this Directive that apply to them.

§ 218 Manufacturing

The manufacturer has to draw up the technical documentation and to ensure compliance of the manufactured products to the legislative requirements.

For the general obligations of manufacturers, see section ***§ 74****.*

4. CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

4.1. The manufacturer shall affix the CE marking to each individual product other than a component that satisfies the applicable requirements of this Directive.

4.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity for a product model other than a component and keep it together with the technical documentation at the disposal of the national authorities for 10 years after the product, other than a component, has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify such product model for which it has been drawn up.

A copy of the EU declaration of conformity shall accompany every product other than a component.

§ 217 Documentation technique

Dans ce module, il n'y a pas d'organisme notifié d'impliquer dans l'activité d'évaluation de la conformité. Les essais requis peuvent réalisés par le fabricant ou par un laboratoire indépendant du fabricant et sont considérés de manière adéquate.

Le besoin de réaliser des essais peuvent provenir de la solution technique adoptée et/ou par l'utilisation de normes (harmonisées ou autres).

Dans le cas du groupe d'appareil I et II et de catégorie M2 et 2 la document, la documentation technique identifiant le produit doit être communiquée à un organisme notifié, qui la conservera dans ces locaux situés dans l'Union Européenne.

L'organisme notifié n'examine pas la conformité de ce dossier technique ; et dans certain cas il peut être demandé que le dossier technique soit scellée. Le dossier technique est conservé dans les archives de l'organisme notifié sur demande du fabricant (ou de son mandataire).

Vis-à-vis de la réception et de la conservation de la documentation, l'organisme notifié émet une « Confirmation de dépôt et de conservation du dossier technique » généralement identifiée par une codification sous forme de numéros et/ou de lettres.

3. Fabrication

Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité des produits fabriqués à la documentation technique visée au point 2 et aux exigences de la présente directive qui leur sont applicables.

§ 218 Fabrication

Le fabricant doit rédiger une documentation technique et assurer la conformité du produit fabriqué aux exigences législatives.

Pour les obligations générales des fabricants, voir paragraphe ***§ 74.***

4. Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

4.1. Le fabricant appose le marquage CE sur chaque produit individuel autre qu'un composant qui est conforme aux exigences applicables de la présente directive.

4.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite concernant un modèle de produit, autre qu'un composant, et la tient, accompagnée de la documentation technique, à la disposition des autorités nationales pendant une durée de dix ans à partir du moment où le produit, autre qu'un composant, a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise ce modèle de produit, pour lequel elle a été établie.

Une copie de la déclaration UE de conformité est jointe à chaque produit, autre qu'un composant.

4.3. The manufacturer shall draw up a written attestation of conformity for each component model and keep it together with the technical documentation at the disposal of the national authorities for 10 years after the component has been placed on the market. The attestation of conformity shall identify the component for which it has been drawn up. A copy of the attestation of conformity shall accompany every component.

§ 219 CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

As in this conformity assessment module (A) no notified body is involved in the production phase, the CE marking must not be followed by any notified body's identification number.

CE marking should not be affixed to a component.

A written declaration of conformity should be issued by the manufacturer (or its authorised representative) except for components. For components a written attestation of conformity must be issued.

5. Authorised representative

The manufacturer's obligations set out in point 4 may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate.

§ 220 Authorised representative

According to the mandate contractually agreed with the manufacturer, the authorised representative can be entitled to fulfil the manufacturer's obligations related to CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity.

ANNEX IX

MODULE G: CONFORMITY BASED ON UNIT VERIFICATION

1. Conformity based on unit verification is the conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 2, 3 and 5, and ensures and declares on his sole responsibility that the product concerned, which has been subject to the provisions of point 4, is in conformity with the requirements of this Directive that apply to it.

§ 221 Conformity based on unit verification

Annex IX to the ATEX Directive 2014/34/EU includes module G "Conformity based on unit verification" (indicated as "Unit verification" in the previous Directive 94/9/EC). In this conformity assessment procedure, the principle is that all products are fully assessed and tested by a notified body. In fact, the notified body examines individual equipment or protective system and carries out tests as defined in the harmonised standards, if they exist, or otherwise in European, international

4.3. Le fabricant établit une attestation écrite de conformité concernant chaque modèle de composant et la tient, accompagnée de la documentation technique, à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le composant a été mis sur le marché. L'attestation de conformité précise le composant pour lequel elle a été établie. Une copie de l'attestation de conformité est jointe à chaque composant.

§ 219 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

Du fait que dans ce module (A) d'évaluation de la conformité, aucun organisme notifié n'est impliqué dans la phase de production, le marquage CE ne doit pas être suivi par le numéro d'identification de l'organisme notifié

Le marquage CE ne doit pas être apposé pour un composant.

Une déclaration écrite de conformité devait être émise par le fabricant (ou son mandataire) sauf pour les composants. Pour les composants, une attestation écrite de conformité doit être émise.

5. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées au point 4 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

§ 220 Mandataire

Conformément au mandat contractuel convenu avec le fabricant, le mandataire peut avoir le droit remplir les obligations du fabricant relatives au marquage CE, la déclaration UE de conformité ou l'attestation de conformité.

ANNEXE IX

MODULE G: CONFORMITÉ SUR LA BASE DE LA VÉRIFICATION À L'UNITÉ

1. La conformité sur la base de la vérification à l'unité est la procédure d'évaluation de la conformité par laquelle le fabricant remplit les obligations définies aux points 2, 3 et 5 et assure et déclare sous sa seule responsabilité que le produit concerné, qui a été soumis aux dispositions du point 4, satisfait aux exigences de la présente directive qui lui sont applicables.

§ 221 Conformité sur la base de la vérification à l'unité

L'annexe IX de la directive ATEX 2014/34/UE inclue le module G « Conformité sur la base de la vérification à l'unité » (indiqué comme « vérification à l'unité » dans la directive précédente 94/9/CE). Dans cette procédure d'évaluation de la conformité, le principe est que tous les produits sont complètement évalué et testés par l'organisme notifié. En fait l'organisme notifié examine individuellement chaque appareil ou système de protection et réalise les essais comme définis

or national standards, or conduct equivalent tests to ensure conformity with the relevant requirements of Directive 2014/34/EU, and draws up a certificate of conformity.

Unit verification may be applied to unique production and also to limited series production.

2. Technical documentation

2.1. The manufacturer shall establish the technical documentation and make it available to the notified body referred to in point 4. The documentation shall make it possible to assess the product's conformity with the relevant requirements, and shall include an adequate analysis and assessment of the risk(s). The technical documentation shall specify the applicable requirements and cover, as far as relevant for the assessment, the design, manufacture and operation of the product. The technical documentation shall contain at least the following elements:

(a) a general description of the product,

(b) conceptual design and manufacturing drawings and schemes of components, sub-assemblies, circuits, etc.,

(c) descriptions and explanations necessary for the understanding of those drawings and schemes and the operation of the product,

(d) a list of the harmonised standards applied in full or in part the references of which have been published in the *Official Journal of the European Union* and, where those harmonised standards have not been applied, descriptions of the solutions adopted to meet the essential health and safety requirements of this Directive, including a list of other relevant technical specifications applied. In the event of partly applied harmonised standards, the technical documentation shall specify the parts which have been applied,

(e) results of design calculations made, examinations carried out, etc., and

(f) test reports.

2.2. The manufacturer shall keep the technical documentation at the disposal of the relevant national authorities for 10 years after the product has been placed on the market.

§ 222 Technical documentation

The notified body needs to be provided with the technical documentation as indicated, in order to be able to carry out the appropriate examinations and tests on the product.

3. Manufacturing

dans les normes harmonisées, si elles existent, or d'autres normes européennes, internationales ou nationales, ou mène des essais équivalents afin d'assurer la conformité avec les exigences relatives de la directive 2014/34/UE, et rédige une attestation de conformité.

La vérification à l'unité peut être appliquée à une production unique mais aussi à une production de série limitée.

2. Documentation technique

2.1. Le fabricant établit la documentation technique et la met à la disposition de l'organisme notifié visé au point 4. La documentation permet l'évaluation du produit du point de vue de sa conformité aux exigences pertinentes et inclut une analyse et une évaluation adéquates du ou des risques. Elle précise les exigences applicables et couvre, dans la mesure nécessaire à l'évaluation, à la conception, à la fabrication et au fonctionnement du produit. La documentation technique comprend au moins les éléments suivants:

a) une description générale du produit;

b) des dessins de la conception et de la fabrication ainsi que des schémas des composants, des sous-ensembles, des circuits, etc.;

c) les descriptions et explications nécessaires pour comprendre lesdits dessins et schémas ainsi que le fonctionnement du produit;

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

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

f) les rapports d'essais.

2.2. Le fabricant tient la documentation technique à la disposition des autorités nationales compétentes pendant dix ans à partir du moment où le produit a été mis sur le marché.

§ 222 Documentation technique

L'organisme notifié doit recevoir de documentation technique comme indiqué, afin de pouvoir effectuer les examens et les essais appropriés sur le produit.

3. Fabrication

The manufacturer shall take all measures necessary so that the manufacturing process and its monitoring ensure conformity of the manufactured product with the applicable requirements of this Directive.

§ 223 Manufacturing

The manufacturer has to draw up the technical documentation and to ensure compliance of the manufactured products to the legislative requirements.

For the general obligations of manufacturers, see section ***§ 74****.*

4. Verification

A notified body chosen by the manufacturer shall carry out appropriate examinations and tests, set out in the relevant harmonised standards and/or equivalent tests set out in other relevant technical specifications, to check the conformity of the product with the applicable requirements of this Directive, or have them carried out. In the absence of such a harmonised standard the notified body concerned shall decide on the appropriate tests to be carried out.

The notified body shall issue a certificate of conformity in respect of the examinations and tests carried out and shall affix its identification number to the approved product, or have it affixed under its responsibility.

The manufacturer shall keep the certificates of conformity at the disposal of the national authorities for 10 years after the product has been placed on the market.

§ 224 Verification

The notified body carries out appropriate examinations including routine specifications and tests. For some more complex products (e.g. encapsulated items), the test may need to be done during manufacturing process, too.

The manufacturer must establish and maintain procedures for product identification during all stages of production, testing, final inspection and placing on the market.

5. CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

5.1. The manufacturer shall affix the CE marking and, under the responsibility of the notified body referred to in point 4, the latter's identification number to each product other than a component that satisfies the applicable requirements of this Directive.

5.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the product, other than a component has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify such product for which it has been drawn up.

Le fabricant prend toutes les mesures nécessaires pour que le procédé de fabrication et le suivi de celui-ci assurent la conformité du produit fabriqué aux exigences applicables de la présente directive.

§ 223 Fabrication

Le fabricant doit élaborer la documentation technique et doit assurer la conformité des produits fabriqués aux exigences législatives.

Pour les obligations générales des fabricants, voir le paragraphe ***§ 74****.*

4. Vérification

Un organisme notifié choisi par le fabricant effectue ou fait effectuer les contrôles et essais appropriés décrits dans les normes harmonisées pertinentes et/ou des essais équivalents exposés dans d'autres spécifications techniques pertinentes, pour vérifier la conformité du produit aux exigences applicables de la présente directive. En l'absence d'une telle norme harmonisée, l'organisme notifié concerné décide des essais appropriés à effectuer.

L'organisme notifié délivre un certificat de conformité en ce qui concerne les contrôles et essais effectués et appose, ou fait apposer sous sa responsabilité, son numéro d'identification sur le produit approuvé.

Le fabricant tient les certificats de conformité à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le produit a été mis sur le marché.

§ 224 Vérification

L'organisme notifié effectue les examens appropriés comprenant des spécifications et des essais courants. Pour quelques produits plus complexes (par exemple éléments encapsulés), l'essai peut devoir être également réalisé pendant le processus de fabrication.

Le fabricant doit établir et mettre à jour des procédures pour l'identification des produits pendant toutes les étapes de la production, des essais, de l'inspection finale et la mise sur le marché.

5. Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

5.1. Le fabricant appose le marquage CE et, sous la responsabilité de l'organisme notifié visé au point 4, le numéro d'identification de ce dernier sur chaque produit autre qu'un composant qui satisfait aux exigences applicables de la présente directive.

5.2. Le fabricant établit une déclaration UE de conformité écrite et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le produit, autre qu'un composant, a été mis sur le marché. La déclaration UE de conformité précise ce produit, pour lequel elle a été établie.

A copy of the EU declaration of conformity shall accompany every product, other than a component.

5.3. The manufacturer shall draw up a written attestation of conformity and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the component has been placed on the market. The attestation of conformity shall identify the component for which it has been drawn up. A copy of the attestation of conformity shall accompany every component.

§ 225 CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity

The manufacturer has to affix the CE marking and, under the responsibility of the notified body, its identification number.

The manufacturer draws up a written declaration of conformity and keeps it together with the technical documentation, the certificate of conformity and other relevant information at the disposal of the national authorities.

6. Authorised representative

The manufacturer's obligations set out in points 2.2 and 5 may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate.

§ 226 Authorised representative

According to the mandate contractually agreed with the manufacturer, the authorised representative can be entitled to fulfil the manufacturer's obligations related to retaining technical documentation and those on CE marking, EU declaration of conformity and attestation of conformity.

ANNEX X

EU DECLARATION OF CONFORMITY (No XXXX) ([1])

1. Product model/product (product, type, batch or serial number):

2. Name and address of the manufacturer and, where applicable, his authorised representative:

3. This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

4. Object of the declaration (identification of product allowing traceability; it may, where necessary for the identification of the product, include an image):

5. The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

Une copie de la déclaration UE de conformité est jointe à chaque produit, autre qu'un composant.

5.3. Le fabricant établit une attestation écrite de conformité et la tient à la disposition des autorités nationales pendant dix ans à partir du moment où le composant a été mis sur le marché. L'attestation de conformité précise le composant pour lequel elle a été établie. Une copie de l'attestation de conformité est jointe à chaque composant.

§ 225 Marquage CE, déclaration UE de conformité et attestation de conformité

Le fabricant doit apposer le marquage CE et, sous la responsabilité de l'organisme notifié, son numéro d'identification.

Le fabricant élabore une déclaration écrite de conformité et la conserve ainsi que la documentation technique, le certificat de conformité et d'autres informations importantes à la disposition des administrations nationales.

6. Mandataire

Les obligations du fabricant énoncées aux points 2.2 et 5 peuvent être remplies par son mandataire, en son nom et sous sa responsabilité, pour autant qu'elles soient spécifiées dans le mandat.

§ 226 Mandataire

Selon le mandat contractuel accordé avec le fabricant, le mandataire peut être autorisé à accomplir les obligations du fabricant relatives au maintien de la documentation technique et celles relatives au marquage CE, la déclaration UE de conformité et l'attestation de conformité.

ANNEXE X

DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ (no XXXX) [(1)]

1. Modèle de produit/produit (numéro de produit, de type, de lot, ou de série):

2. Nom et adresse du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire:

3. La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

4. Objet de la déclaration (identification du produit permettant sa traçabilité; elle peut, si nécessaire pour l'identification du produit, comporter une image):

5. L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable:

6. References to the relevant harmonised standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:

7. Where applicable, the notified body... (name, number) performed … (description of intervention) and issued the certificate:

8. Additional information:

Signed for and on behalf of:

(place and date of issue):

(name, function) (signature):

_____

([1]) It is optional for the manufacturer to assign a number to the declaration of conformity.

§ 227 The EU declaration of conformity

The EU declaration of conformity, to be drafted and signed by the manufacturer, is required by Article 14 of the ATEX Directive 2014/34/EU (*see section* ***§ 93***).

Annex X includes a model structure for the EU declaration of conformity, based on Annex III to the Decision No 768/2008/EC.

Brief comments for each point of the model for the EU declaration of conformity are shown in **Table 8: EU declaration of conformity** below.

Table 8: EU declaration of conformity

EU DECLARATION OF CONFORMITY (No XXXX)	Heading of the EU declaration of conformity. The manufacturer is not required to assign a number but it could be useful for traceability purposes.
1. Product model / product (product, type, batch or serial number)	This point should reflect the unique identification of the product.
2. Name and address of the manufacturer and, where applicable, his authorised representative	Straightforward, noting that the name (and/or the identification mark) on the product places the named organisation in the position of manufacturer (or his authorised representative in the European Union).
3. This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.	Reaffirming the overall responsibility of the manufacturer on the product to be placed or put into service on the EU market.
4. Object of the declaration (identification of product allowing traceability; it may, where necessary for the identification of the product, include an image)	This includes the description of the concerned product: it could be a descriptive product designation e.g. Motor Control Unit Type ABC 123 and its intended use. For an assembly it should list the items in the assembly that are ATEX equipment in their own right, and which have been separately assessed. Indication of all relevant provisions fulfilled by the equipment would include the markings affixed on the product, e.g. equipment group II, category 2 G (IIB T4).
5. The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation	The references of the legislative acts (Regulations or Directives) to which conformity of the product is declared. If it is a multi-directive declaration, it should already be clear from the heading which directives the product conforms to.

6. Références des normes harmonisées pertinentes appliquées ou des autres spécifications techniques par rapport auxquelles la conformité est déclarée:

7. Le cas échéant, l'organisme notifié … (nom, numéro) a effectué … (description de l'intervention) et a établi l'attestation:

8. Informations complémentaires:

Signé par et au nom de:

(date et lieu d'établissement):

(nom, fonction) (signature):

_____

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

§ 227 La déclaration UE de conformité

La déclaration UE de conformité, doit être rédigé et signé par le fabricant, ceci est requis par l'article 14 de la directive ATEX 2014/34/UE (voir le paragraphe ***§ 93***).

L'annexe X inclut un modèle de la structure de la déclaration UE de conformité, basée sur l'annexe III de la décision n°768/2008/CE.

De bref commentaires pour chaque point du modèle pour la déclaration UE de conformité sont indiqués dans le **Tableau 8 : Déclaration UE de conformité** ci-dessous.

Tableau 8 : Déclaration UE de conformité

DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ (NO XXXX)	Entête de la déclaration UE de conformité. Il n'est exigé que le fabricant identifie la déclaration par un numéro mais il pourrait être utile pour la traçabilité.
1. Le modèle de produit / produit (produit, type, lot ou numéro de série)	Ce point devrait refléter l'identification unique du produit.
2. nom et adresse du fabricant et, le cas échéant, de son mandataire,	De façon simple, notant que le nom (et/ou la note d'identification) sur le produit place l'organisation nommée dans la position du fabricant (ou de son mandataire dans l'Union européenne).
3. Cette déclaration de conformité est émise sous la seule responsabilité du fabricant.	Réaffirmant la responsabilité globale du fabricant sur le produit d'être placé ou mis en service sur le marché de l'UE.
4. Objectif de la déclaration (identification du produit permettant la traçabilité ; elle peut, en cas de besoin pour l'identification du produit, inclure une image)	Ceci inclut la description du produit concerné : ceci peut être une dénomination du produit, par exemple : Unité de contrôle Moteur type ABC 123 et son utilisation prévue. Pour un assemblage il devrait mentionner les éléments dans l'assemblage qui sont eux même des appareils ATEX, et qui ont été séparément évalués. L'indication de toutes les dispositions pertinentes accomplies par l'appareil inclurait les marquages apposés sur le produit, par exemple groupe d'appareils II, la catégorie 2 G (IIB T4).
5. L'objectif de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation appropriée de l'Union	Les références des actes législatifs (règlements ou directives) auxquels la conformité du produit est déclarée. S'il s'agit d'une déclaration de multi-directive, il devrait déjà être clair dans l'entête auxquelles de ces directives le produit se conforme.

	It is sufficient to indicate the codification or numbering of the legislative act (e.g. "Directive 2014/34/EU", "Directive 2006/42/EC", etc.) with no need to indicate the complete title and the publication references according to Article 14.3.
6. References to the relevant harmonised standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared	The European harmonised standards quoted in the technical documentation file ~~should~~ shall be indicated here. They should be ~~preferably~~ indicated as listed in the relevant publication in ~~on~~ the Official Journal of the European Union, being sufficient to indicate the number and the year of publication e.g. "EN 1010-1:2004+A1:2010", "EN 60079-0:2012 ~~*Explosive atmospheres - Part 0: Equipment - General requirements*~~", etc.) and not by the national editions (BS, DIN, NF, UNI, UNE etc.), also taking into consideration that the year could be different. Where appropriate, other standards and/or technical specification used, as quoted in the technical documentation, should be indicated here, along with the justification for the use of a non-harmonised standard. For standards that were harmonised but have now been superseded, the justification should be in line with the Clarification Sheet ExNB/10/397/CS issued by the European Coordination of ATEX Notified Bodies Group (ExNBG), available on http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.
7. Where applicable, the notified body... (name, number) performed … (description of intervention) and issued the certificate	Name and number of the notified body (or bodies) conducting the EU-type examination. Indication of the notified body's identification number, when applicable (where involved in the production phase) can be seen as a support to market surveillance actions. In the case of category 2 non-electrical equipment, it should refer to the notified body holding the copy of the technical documentation file. Where relevant, if the body responsible for oversight of the QA regime is not the same as the one issuing the original certificate, it should be named separately. However, the name and address of a notified body involved in the production phase is not a mandatory requirement. There shall be no reference to a notified body certificate unless it is one coming within the scope of the Directive. Voluntary certificates issued by bodies in their "private" capacity as certification bodies should be included in the technical documentation file as part of the evidence of conformity but should not be quoted on the declaration of conformity.
8. Additional information	Any other additional information that could be considered relevant for the declaration.
Signed for and on behalf of: (place and date of issue) (name, function) (signature)	Identification of the signatory who has been empowered to enter into commitments on behalf of the manufacturer. The signatory needs to be a responsible officer of the manufacturer or of the authorised representative.

	Il est suffisant d'indiquer la codification ou la numérotation de l'acte législatif (par exemple « directive 2014/34/UE », la « directive 2006/42/CE », etc.) sans le besoin d'indiquer le titre complet et les références de publication selon l'article 14.3.
6. Les références aux normes harmonisées appropriées utilisées ou les références aux autres spécifications techniques par rapport auxquelles la conformité est déclarée.	Les normes européennes harmonisées citées dans le dossier technique de ~~devraient~~ doivent être indiquées ici. Elles devraient être ~~de préférence~~ indiquées comme listés dans la publication du Journal officiel de l'Union européenne et il est suffisant d'indiquer la référence et l'année de publication par exemple « EN 1010-1:2004+A1:2010 », « EN 60079-0:2012 ~~atmosphères explosives - partie 0 : Matériel - conditions générales~~ », etc.) et pas par les éditions nationales (BS, DIN, NF, UNI, UNE etc.), prenant en compte également que l'année pourrait être différente Le cas échéant, les autres normes et/ou spécification technique utilisées, comme citée dans la documentation technique, devraient être indiquées également, avec la justification liée à l'utilisation d'une norme non-harmonisée. Pour les normes qui ont été harmonisées mais qui sont maintenant remplacées, la justification devrait être en conformité avec la feuille de clarification ExNB/10/397/CS émise par la coordination européenne du groupe d'organismes notifiés ATEX (ExNBG), disponible sur http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.
7. Le cas échéant, l'organisme notifié… (nom, numéro) a réalisé… (description de l'intervention) et a émis l'attestation	Le nom et le numéro de l'organisme (ou des organismes) notifié(s) ayant mené l'examen UE de type. Indication du nombre de l'identification de l'organisme notifié, si applicable (où concerné par la phase de production) peut être vu comme support pour lancer des actions sur le marché de surveillance. Dans le cas d'appareil non-électrique de la catégorie 2, elle devrait se rapporter à l'organisme notifié conservant la copie du dossier technique. Quand l'organisme responsable de la supervision de l'assurance qualité n'est pas le même que celui qui a délivré l'attestation initial, elle devrait être nommée séparément. Cependant, le nom et adresse d'un organisme notifié concerné pendant la phase de production n'est pas une exigence obligatoire. Il n'y aura aucune référence à un certificat d'organisme notifié à moins qu'il soit on venant à portée de la directive. Des certificats volontaires délivrés par des organismes en leur qualité « privée » d'organismes de certification devraient être inclus dans le dossier technique en tant qu'élément des preuves de la conformité mais ne devraient pas être cités sur la déclaration de la conformité.
8. Informations complémentaires	Toutes autres informations complémentaires qui pourraient être considérées appropriées pour la déclaration.
Signé pour et au nom de : (place et date d'émission) (nom, fonction)	Identification du signataire qui a été autorisé pour prendre ces engagements au nom du constructeur. Le signataire doit être une personne responsable du fabricant ou du mandataire.

ANNEX XI

PART A

Repealed Directive with list of the successive amendments thereto (referred to in Article 43)

Directive 94/9/EC of the European Parliament and of the Council (OJ L 100, 19.4.1994, p. 1).	
Regulation (EC) No 1882/2003 of the European Parliament and of the Council (OJ L 284, 31.10.2003, p. 1).	Only point 8 of Annex I
Regulation (EU) No 1025/2012 of the European Parliament and of the Council (OJ L 316, 14.11.2012, p. 12).	Only point (c) of Article 26(1)

PART B

Time limits for transposition into national law and dates of application (referred to in Article 43)

Directive	Time-limit for transposition	Date of application
94/9/EC	1 September 1995	1 March 1996

§ 228 References of the repealed Directive

These references come from the previous ATEX Directive 94/9/EC and its amendments.

ANNEXE XI

PARTIE A

Directive abrogée avec la liste de ses modifications successives (visée à l'article 43)

Directive 94/9/CE du Parlement européen et du Conseil (JO L 100 du 19.4.1994, p. 1).	
Règlement (CE) no 1882/2003 du Parlement européen et du Conseil (JO L 284 du 31.10.2003, p. 1).	Uniquement l'annexe I, point 8
Règlement (UE) no 1025/2012 du Parlement européen et du Conseil (JO L 316 du 14.11.2012, p. 12).	Uniquement l'article 26, paragraphe 1, point c)

PARTIE B

Délais de transposition en droit interne et dates d'application (visés à l'article 43)

Directive	Date limite de transposition	Date d'application
94/9/EC	1er septembre 1995	1er mars 1996

§ 228 Références de la directive abrogée

Ces références proviennent de la directive ATEX précédente 94/9/EC et de ses amendements.

ANNEX XII

CORRELATION TABLE

Directive 94/9/EC	This Directive
Article 1(1)	Article 1(1)(a)
Article 1(2)	Article 1(1)(b)
–	Article 1(1)(c)
Article 1(3)	Article 2(1) to (9)
–	Article 2(10) to (26)
Article 1(4)	Article 1(2)
Article 2	Article 3
Article 3	Article 4
Article 4	Article 5
Article 5(1), first subparagraph	–
Article 5(1), second subparagraph	Article 12(2)
Article 5(2)	Article 12(1)
Article 5(3)	–
–	Articles 6 to 11
–	
Article 6(1) and (2)	–
Article 6(3)	Article 39(1) to (4)
–	Article 39(5), first subparagraph
Article 6(4)	Article 39(5), second subparagraph
Article 7	–
Article 8(1) to (6)	Article 13(1) to (6)
Article 8(7)	–
–	Articles 14 and 15
Article 9	–
Article 10(1)	–
Article 10(2)	Article 16(1)
Article 10(3)	–
–	Article 16(2) to (6)
–	Articles 17 to 33
Article 11	–

ANNEXE XII

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

Directive 94/9C/E	Présente directive
Article 1er, paragraphe 1	Article 1er, paragraphe 1, point a)
Article 1er, paragraphe 2	Article 1er, paragraphe 1, point b)
—	Article 1er, paragraphe 1, point C)
Article 1er, paragraphe 3	Article 2, points 1) à 9)
—	Article 2, points 10) à 26)
Article 1er, paragraphe 4	Article 1er, paragraphe 2
Article 2	Article 3
Article 3	Article 4
Article 4	Article 5
Article 5, paragraphe 1, premier alinéa	—
Article 5, paragraphe 1, deuxième alinéa	Article 12, paragraphe 2
Article 5, paragraphe 2	Article 5, paragraphe 3
Article 12, paragraphe 1	—
—	Articles 6 à 11
—	—
Article 6, paragraphes 1 et 2	—
Article 6, paragraphe 3	Article 39, paragraphes 1 à 4
—	Article 39, paragraphe 5, premier alinéa
Article 6, paragraphe 4	Article 39, paragraphe 5, deuxième alinéa
Article 7	—
Article 8, paragraphes 1 à 6	Article 13, paragraphes 1 à 6
Article 8, paragraphe 7	—
—	Articles 14 et 15
Article 9	—
Article 10, paragraphe 1	—
Article 10, paragraphe 2	Article 16, paragraphe 1
Article 10, paragraphe 3	—
—	Article 16, paragraphes 2 à 6
—	Articles 17 à 33
Article 11	—

–	Articles 34 to 38
Articles 12 and 13	–
–	Article 40
–	Article 41(1)
Article 14(1)	–
Article 14(2)	Article 41(2)
Article 14(3)	–
Article 15(1)	Article 42(1)
Article 15(2)	–
–	Article 42(2)
–	Articles 43 and 44
Article 16	Article 45
Annexes I to IX	Annexes I to IX
Annex X	–
Annex XI	–
–	Annex X
–	Annex XI
–	Annex XII

§ 229 Correlation table

As recast legislation, the ATEX Directive 2014/34/EU includes a correlation table linking the new articles and annexes to those of the previous Directive 94/9/EC. Only sections with a direct correlation are indicated; in other cases, there is the sign "–", when a specific section has been rewritten and restructured, or new sections have been added. For example, Annex XI of Directive 94/9/EC approximately corresponds to Chapter 4 (Articles 17 to 33) of Directive 2014/34/EU; Chapter 2 (Articles 6 to 11) of Directive 2014/34/EU are new contents not present in Directive 94/9/EC.

—	Articles 34 à 38
Articles 12 et 13	—
—	Article 40
—	Article 41, paragraphe 1
Article 14, paragraphe 1	—
Article 14, paragraphe 2	Article 41, paragraphe 2
Article 14, paragraphe 3	—
Article 15, paragraphe 1	Article 42, paragraphe 1
Article 15, paragraphe 2	—
—	Article 42, paragraphe 2
—	Articles 43 et 44
Article 16	Article 45
Annexes I à IX	Annexes I à IX
Annexe X	—
Annexe XI	—
—	Annexe X
—	Annexe XI
—	Annexe XII

§ 229 Table de corrélation

En tant que législation remaniée, la directive ATEX 2014/34/EU inclut une table de corrélation faisant le lien entre les nouveaux articles et annexe et ceux de la précédente directive 94/9/CE. Uniquement les paragraphes ayant une corrélation directe sont indiquées ; dans les autres cas, il y a le signe « - », quand un paragraphe particulier a été récrit et restructuré, ou de nouveaux paragraphes ont été ajoutés. Par exemple, l'annexe XI du directive 94/9/CE correspond approximativement au chapitre 4 (articles 17 à 33) de la directive 2014/34/UE ; Le chapitre 2 (articles 6 à 11) de la directive 2014/34/UE sont de nouveaux contenus non présents dans la directive 94/9/CE.

STATEMENT OF THE EUROPEAN PARLIAMENT

The European Parliament considers that only when and insofar as implementing acts in the sense of Regulation (EU) No 182/2011 are discussed in meetings of committees, can the latter be considered as 'comitology committees' within the meaning of Annex I to the Framework Agreement on the relations between the European Parliament and the European Commission. Meetings of committees thus fall within the scope of point 15 of the Framework Agreement when and insofar as other issues are discussed.

§ 230 Statement of the European Parliament

The final statement was added by the European Parliament when finally approving the text of the ATEX Directive 2014/34/EU. It deals with comitology, it is to say, the status of the ATEX Committee and its powers with regards to the relationship between the EU co-legislators (European Parliament and Council) and the European Commission.

APPLICATION OF DIRECTIVE 2014/34/EU ALONGSIDE OTHERS THAT MAY APPLY

In principle, if a product is within the scope of other Union harmonisation legislation (directives, regulations) at the same time, all directives have to be applied in parallel to fulfil the provisions of each directive.

In this context it is important to note that a notified body is only allowed to cover aspects related to two or more directives if the body is notified under all directives with an appropriate scope.

§ 231 Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU (EMC)

In the case of the **Electromagnetic Compatibility (EMC)** Directive 2014/30/EU, the ATEX Directive 2014/34/EU has to be applied to fulfil the requirements concerning "explosive atmospheres" safety requirements. The EMC Directive must also be applied so as to ensure that the product does not cause electromagnetic disturbance and that its normal operation is not affected by such disturbances. There will be some applications, where the "normal" level for electromagnetic immunity provided by Directive 2004/108/EC might not be sufficient for granting the necessary immunity level for safe performance under the scope of Directive 2014/34/EU. In this case the manufacturer is required to specify the electromagnetic immunity achieved by his products according to Annex II 1.2.7 to Directive 2014/34/EU. For example, protective systems where the performance of data acquisition and data transmission may have direct influence on explosion safety.

DÉCLARATION DU PARLEMENT EUROPÉEN

Le Parlement européen estime que les comités ne peuvent être considérés comme des «comités de comitologie» au sens de l'annexe I de l'accord-cadre sur les relations entre le Parlement européen et la Commission européenne que dans la mesure où des actes d'exécution au sens du règlement (UE) no 182/2011 sont examinés à l'occasion de leurs réunions. Les réunions des comités tombent par conséquent dans le champ d'application du point 15 de l'accord-cadre lorsque d'autres questions y sont examinées.

§ 230 Déclaration du parlement européen

La déclaration finale a été ajoutée par le Parlement européen en approuvant finalement le texte de la directive ATEX 2014/34/UE. Elle traite de la comitologie, c'est à dire, du statut du Comité ATEX et de ses pouvoirs quant aux relations entre les co-législateurs de l'UE (le Parlement européen et le Conseil) et la Commission européenne.

APPLICATION DE DIRECTIVE 2014/34/UE À CÔTÉ DE D'AUTRES QUI PEUT S'APPLIQUER

En principe, si un produit est à portée de l'autre législation d'harmonisation de l'Union (directives, réglementations) en même temps, toutes les directives doivent être appliquées en parallèle pour accomplir les dispositions de chaque directive.

Dans ce contexte il est important de noter qu'un organisme notifié est seulement permis de couvrir des aspects liés à deux directives ou plus si l'organisme est annoncé aux termes de toutes les directives avec une étendue appropriée.

§ 231 Directive « Compatibilité Électromagnétique » (CEM) 2014/30/UE

Dans le cas de la **directive « Compatibilité Électromagnétique » (CEM)** 2014/30/EU, la directive ATEX 2014/34/UE doit être appliquée afin de satisfaire aux exigences de sécurité relatives aux « atmosphères explosives ». La directive CEM doit également être appliquée afin de s'assurer que le produit ne cause pas la perturbation électromagnétique et que son fonctionnement normal n'est pas affecté par de telles perturbations. Il y aura quelques applications, où le de niveau « normal » pour l'immunité électromagnétique fournie par la directive 2004/108/EC ne pourrait pas être suffisant afin d'accorder le niveau nécessaire d'immunité pour la performance sûre dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. Dans ce cas le fabricant doit spécifier l'immunité électromagnétique réalisée par ses produits selon l'annexe II §1.2.7 de la directive 2014/34/UE. Par exemple, les systèmes de protection dans lesquels la performance de la transmission et l'acquisition des données peut avoir une influence directe sur la sécurité de l'explosion.

The Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU, replacing the previous Directive 2004/108/EC, is applicable from 20 April 2016.

§ 232 Low Voltage Directive 2014/35/EU (LVD)

Products for use in potentially explosive atmospheres are explicitly excluded from the scope of the **Low Voltage Directive 2014/35/EU (LVD)**. Therefore "Low Voltage essential objectives" have to be covered by the Directive 2014/34/EU (see Annex II 1.2.7). The standards published in the Official Journal of the European Union with reference to Directive 2006/95/EC may be listed in the EU declaration of conformity to fulfil the requirements 1.2.7 of Annex II to Directive 2014/34/EU. Not excluded from the scope of the LVD are the safety, controlling and regulating devices mentioned in Article 1(1)(b) of Directive 2014/34/EU which are intended for use outside potentially explosive atmospheres but required for or contributing to the safe functioning of equipment and protective systems. In such cases both Directives shall be applied.

> *Note:* These requirements are reproduced in the European harmonised standards for electrical equipment intended for use in potentially explosive atmospheres. To align with the respective conformity assessment regimes of ATEX and LVD, the harmonised standards do not require that a notified body issuing an EU-type examination certificate for ATEX should verify that these requirements have been met but that the manufacturer shall declare that they have been met. This is reflected in the contents of the declaration of conformity mentioned above.

The Low Voltage Directive 2014/35/EU, replacing the previous Directive 2006/95/EC, is applicable from 20 April 2016.

§ 233 Machinery Directive 2006/42/EC (MD)

The relation between the ATEX Directive 2014/34/EU and the **Machinery Directive 2006/42/EC** is different from others. Directive 2014/34/EU, which is a "specific Directive" within the meaning of Article 3 of the Machinery Directive, contains very specific and detailed requirements to avoid hazards due to potentially explosive atmospheres, while the Machinery Directive itself contains only very general requirements against explosion hazards (*see Annex I, 1.5.7 to Directive 2006/42/EC*).

With regard to explosion protection in a potentially explosive atmosphere, Directive 2014/34/EU takes precedence and has to be applied. So equipment that complies with ATEX, and which is also a machine can be assumed to comply with the specific essential safety requirements concerning ignition risk with respect to explosive atmospheres in the Machinery Directive. For other relevant risks concerning machines, the requirements of the Machinery Directive also have to be applied.

*See also section **§ 34** on place of intended use.*

§ 234 Transport of Dangerous Goods Directives 2008/68/EC and 98/91/EC (ADR)

La directive « Compatibilité Électromagnétique » (CEM) 2014/30/EU, remplaçant la directive précédente 2004/108/CE, s'applique depuis le 20 avril 2016.

§ 232 Directive « basse tension » (LVD ou BT) 2014/35/UE

Les produits utilisables en atmosphères explosibles sont explicitement exclus du champ d'application de la **directive « basse tension » (LVD ou DBT) 2014/35/UE**. Par conséquent, les « objectifs essentiels basse tension » doivent être couverts par la directive 2014/34/UE (voir l'annexe II §1.2.7). Les normes publiées au Journal officiel de l'Union européenne concernant la directive 2006/95/EC peuvent être énumérées dans la déclaration UE de conformité afin de satisfaire aux exigences §1.2.7 de l'annexe II de la directive 2014/34/UE. Les produits non exclus du champ d'application de la directive BT sont les dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage tels que ceux mentionnés à l'article 1 (1) (b) de directive 2014/34/UE qui destinés à être utilisés en dehors de l'atmosphère explosible mais qui sont nécessaires ou contribues au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection. En pareil cas les deux directives doivent être appliquées.

> *Note :* Ces exigences sont reproduites dans les normes harmonisées européennes pour les atmosphères explosibles des matériels électriques destinés à être utilisé en atmosphères explosives. De façon à s'aligner avec les différents principes d'évaluation de la conformité ATEX et DBT, les normes harmonisées n'exigent pas qu'un organisme notifié délivrant une attestation d'examen UE de type pour ATEX doive vérifier que ces exigences ont été satisfaites mais vérifiera que le fabricant déclare bien qu'elles ont été rempies. Ceci est transcris dans le contenu de la déclaration de conformité mentionnée ci-dessus.

La directive « basse tension », 2014/35/UE remplaçant la directive précédente 2006/95/CE, s'applique depuis le 20 avril 2016.

§ 233 Directive « Machines » 2006/42/CE

La relation entre la directive ATEX 2014/34/EU et la **directive « Machines » 2006/42/CE** est différent des autres. Le directive 2014/34/UE, qui est « une directive spécifique » au sens de l'article 3 de la directive « Machines », contient des exigences très spécifiques et détaillées afin d'éviter les risques dus aux atmosphères explosibles, alors que la directive « Machines » elle-même contient uniquement des exigences très générales vis-à-vis des risques d'explosion (*voir l'annexe I, §1.5.7 de la directive 2006/42/CE*).

En ce qui concerne la protection d'explosion en une atmosphère explosible, le directive 2014/34/UE a la priorité et doit être appliqué. Ainsi on peut assumer que des appareils qui sont conformes à la directive ATEX, et qui sont également une machine sont conformes aux exigences de sécurité essentielles spécifiques au sujet du risque d'inflammation en ce qui concerne les atmosphères explosives dans la directive « Machines ». Pour d'autres risques appropriés au sujet des machines, les exigences de la directive « Machines » doivent également être appliquées.

*Voir également le chapitre **§ 34** relatif à l'emplacement de l'utilisation prévue.*

§ 234 Directives « Transport de Matières dangereuses » (ADR ou TMD) 2008/68/CE

In order to avoid possible overlapping with **Directive 2008/68/EC** and **Directive 98/91/EC** **on Transport of Dangerous Goods**, most means of transport have been excluded from the scope of Directive 2014/34/EU (Article 1(2)(f)). Generally, those vehicles still included in Directive 2014/34/EU do not leave the user's premises. Typical examples are means of transport on rails used in "gassy" mines, forklift trucks and other mobile machinery where the internal combustion engine, braking systems and electrical circuits may be potential sources of ignition.

It is possible for both Directives to be applied in parallel. For example, where the manufacturer designs and constructs a means of transportation intended for transporting dangerous (in this case flammable) goods on public roads as well as for use in areas where explosive atmospheres may exist.

The criteria for application of Directive 2014/34/EU are that the vehicle would need to:

- be defined as an equipment, a protective system or safety device according to Article 1(1) of the Directive;
- have its own potential source of ignition;
- be intended for use in a potentially explosive atmosphere (unless it is a safety device as defined under Article 1(1)(b) of Directive 2014/34/EU).

In order to determine under which intended conditions both Directives will apply the exclusion at Article 1(2)(f) of Directive 2014/34/EU needs to be considered.

This exclusion explicitly determines that "means of transport" except those "intended for use in a potentially explosive atmosphere shall not be excluded".

The definition of "means of transport" is given further detail at Article 2 of Directive 98/91/EC and, in broad terms, is interpreted to be an activity on a public highway or space including unloading and loading operations.

The ATEX Committee therefore considered that, as described in the Commission guidance, a vehicle under the scope of Directive 98/91/EC might also be covered by the ATEX Directive 2014/34/EU.

Where such a vehicle is intended for use in a potentially explosive atmosphere both Directives will apply. However, this does not include where such environments are likely to occur solely as a result of loading and unloading operations as described in 98/91/EC. An example of this is a road tanker transporting petrol when the loading/unloading site is such that it is not initially considered to have a potentially explosive atmosphere because of its location with respect to the storage facility. As noted above, if this environment becomes potentially explosive because of the loading/unloading operation, only the requirements of Directive 98/91/EC need be applied.

et 98/91/CE

Afin d'éviter le recouvrement possible avec la **directive 2008/68/CE** et la **directive 98/91/CE** à propos du **transport de marchandises dangereuses**, la plupart des moyens de transport ont été exclus du champ d'application de la directive 2014/34/UE (article 1 (2) (f)). Généralement, ces véhicules toujours compris dans le directive 2014/34/UE ne quittent pas les lieux de l'utilisateur. Des exemples typiques sont des moyens de transport sur rails utilisés dans les mines « grisouteuses », des chariots élévateurs et d'autres machines mobiles où le moteur à combustion interne, les circuits de freinage et les circuits électriques peuvent être des sources possibles d'inflammation.

Il est possible que les deux directives soient appliquées en parallèle. Par exemple, là où le fabricant conçoit et construit un moyen de transport destinés à transporter des matières dangereuses (dans ce cas inflammables) sur les routes publiques aussi bien qu'à l'utilisation dans les zones où les atmosphères explosives peuvent exister.

Les critères pour l'application du directive 2014/34/UE sont que le véhicule aurait besoin :

- d'être défini en tant qu'un appareil, un système de protection ou dispositif de sécurité selon l'article 1(1) de la directive ;
- d'avoir sa propre source d'inflammation potentielle;
- d'être destiné à être utilisé en atmosphère explosible (à moins qu'il s'agisse d'un dispositif de sécurité comme défini en vertu de l'article 1(1) (b) de la directive 2014/34/UE).

Afin de déterminer sous quelles conditions ces deux directives appliquera l'exclusion à l'article 1(2) (f) de la directive 2014/34/UE doit être considérée.

Cette exclusion détermine explicitement qu'un « moyen de transport » sauf ceux « destinés à être utilisés en atmosphère explosible ne soient pas exclus ».

La définition de « moyen de transport » est fournie avec davantage de détail à l'article 2 de la directive 98/91/CE et, de façon générale, est interprétée pour être une activité sur une voie publique ou l'espace comprenant des fonctionnements de déchargement et de chargement.

Le Comité ATEX a donc considéré que, comme décrit dans les guides de la Commission, un véhicule dans le champ d'application de la directive 98/91/CE pourrait également être couvert par la directive ATEX 2014/34/EU.

Là où un tel véhicule est destiné à être utilisé en atmosphère explosible les deux directives s'appliqueront. Cependant, ceci ne comprend pas là où de tels environnements sont susceptibles de se produire uniquement en raison d'opération de chargement et de déchargement comme décrit dans la directive 98/91/CE. Par exemple, un camion-citerne transportant de l'essence quand le site de chargement et de déchargement est tel qu'on ne le considère pas comme étant une atmosphère explosible en raison de son emplacement en ce qui concerne l'installation de stockage. Comme noté ci-dessus, si cet environnement devient potentiellement explosif seulement en raison du chargement ou du déchargement, les exigences de la directive 98/91/CE doivent uniquement être appliquées.

In addition, it was agreed that the conformity assessment and technical requirements of 2008/68/EC as further defined by 98/91/EC may not fully align with those required for compliance to Directive 2014/34/EU.

In this context the question arose whether manufacturers of internal monitoring or other devices attached to or inside a vehicle such as a petrol tanker have to apply the ATEX Directive 2014/34/EU and to affix CE marking. The following has been concluded:

1. Based on Article 75 of the EC Treaty (currently Article 95 of the Treaty on the Functioning of the European Union (TFEU)) and transposing the ADR, Directive 2008/68/EC fully harmonises rules for the safe transport of dangerous goods by road.

2. Additionally, based on Article 95 of the EC Treaty (currently Article 114 TFEU), Directive 98/91/EC provides for full harmonisation regarding technical requirements for the following categories of vehicles intended for the transport of dangerous goods by road as follows:

- Category N: Motor vehicles having at least four wheels when the maximum weight exceeds 3.75 metric tons, or having three wheels when the maximum weight exceeds 1 metric ton, and used for the carriage of goods.
- Category O: Trailers (including semi-trailers).

According to Article 4, if the requirements of the Annexes of this Directive are fulfilled for the completed vehicle, Member States may not refuse to grant EU-type approval or to grant national-type approval, or prohibit the registration, sale or entry into service of those vehicles on grounds relating to the transport of dangerous goods.

3. Directive 98/91/EC contains, by reference to Directive 2008/68/EC, requirements covering both electrical (e.g. wiring, batteries) and non-electrical equipment (e.g. heat protection of engine, combustion heaters) of vehicles designed for the carriage of dangerous goods, which may contribute towards the formation of explosive atmospheres.

4. Provided that:

- Such vehicles are not intended for use in a potentially explosive atmosphere other than that caused temporarily by loading or unloading.

- The goods, which shall be transported, are substances and articles as defined in Article 2 of Directive 2008/68/EC.
- The exemptions of Annex A, paragraph 1.1.3, of Directive 2008/68/EC and the ADR agreement are not pertinent.

Under these circumstances the exclusion at Article 1(2)(f) of Directive 2014/34/EU applies to the WHOLE of the vehicle including ALL associated equipment necessary for the carriage of dangerous goods (e.g. "breather valves" of manhole covers, vehicle tracking systems).

In all other cases, the ATEX Directive 2014/34/EU may apply.

En outre, il a été convenu que l'évaluation de la conformité et les exigences techniques de la directive 2008/68/CE comme encore définis dans la directive 98/91/CE peuvent ne pas entièrement correspondre avec celles exigées pour la conformité à la directive 2014/34/UE.

Dans ce contexte la question s'est posée si les fabricants des systèmes de contrôle interne ou d'autres dispositifs juxtaposés ou à l'intérieur d'un véhicule tel qu'un camion-citerne de carburant doivent appliquer la directive ATEX 2014/34/EU et apposer le marquage CE. On a conclu ce qui suit :

1. Basé sur l'article 75 du traité CE (Actuellement article 95 du Traité sur le fonctionnement de l'Union Européenne (TFUE) et transposant l'ADR, la directive 2008/68/CE harmonise entièrement des règles pour la sécurité du transport des matières dangereuses par la route.

2. En plus, basé sur l'article 95 du traité CE (Actuellement article 114 TFUE), la directive 98/91/CE prévoit l'harmonisation complète concernant des exigences techniques pour les catégories de véhicules suivantes destinés au transport de matières dangereuses par la route comme suit :

- Catégorie N : Véhicules à moteur ayant au moins quatre roues quand la masse maximale dépasse 3,75 tonnes métriques, ou ayant trois roues quand le masse maximale dépasse 1 tonne métrique, et utilisé pour le transport de marchandises.
- Catégorie O : Remorques (y compris les semi-remorque).

Selon l'article 4, si les exigences des annexes de cette directive sont remplies pour le véhicule réalisé, les États membres peuvent ne pas refuser d'accorder à l'approbation EU de type ou d'accorder l'approbation de type national, ou interdire l'enregistrement, la vente ou l'entrée en service de ces véhicules pour des raisons concernant le transport de marchandises dangereuses.

3. La directive 98/91/CE contient, par référence à la directive 2008/68/CE, les exigences couvrant à la fois les appareils électriques (par exemple câblage et batteries) et les appareils non-électriques (par exemple protection contre la chaleur de moteur, d'appareils de chauffage de combustion) des véhicules conçus pour le transport de marchandises dangereuses, qui peuvent contribuer à la formation des atmosphères explosives.

4. À condition que :

- De tels véhicules ne sont pas destiné à être utilisé en atmosphère explosible autre que celle provoquée temporairement par le chargement ou déchargement.

- Les marchandises, qui seront transportées, sont des substances et des articles comme défini en article 2 de la directive 2008/68/CE.
- Les exemptions de l'annexe A, du paragraphe 1.1.3, de la directive 2008/68/EC et de l'accord ADR ne sont pas pertinentes.

Dans ces circonstances l'exclusion à l'article 1(2) (f) de directive 2014/34/UE s'applique à la TOTALITÉ du véhicule comprenant TOUS LES appareils associés nécessaires pour le transport de matières dangereuses (par exemple « vannes de respiration » des couvercles de trou d'homme, des systèmes de suivi de véhicule).

Dans tous les autres cas, la directive ATEX 2014/34/EU peut s'appliquer.

Note 1: At some sites tankers may have to access a zone (e.g. zone 1). In this case users responsible for that site may demand the supplier to use tankers with ATEX compliant products.

Note 2: Even if the vehicle or parts of it are intended to be permanently used in a potentially explosive atmosphere, devices like "breather valves" of manhole covers normally would not fall within the scope of Directive 2014/34/EU. Normally these devices have no own ignition source, are no safety devices in the sense of ATEX and are normally not provided with a protective system, such as a flame arrester.

§ 235 Personal Protective Equipment Directive 89/686/EEC (PPE)

The equipment covered by the **Personal Protective Equipment (PPE)** **Directive 89/686/EEC** is specifically excluded from Directive 2014/34/EU. However, the manufacture of PPE for use in explosive atmospheres is covered by basic health and safety requirement 2.6 in Annex II to the PPE Directive. PPE intended for use in explosive atmospheres must be so designed and manufactured that it cannot be the source of an electric, electrostatic or impact-induced arc or spark likely to cause an explosive mixture to ignite. Following the EHSRs in Directive 2014/34/EU is one way to demonstrate compliance.

Note: the PPE Regulation (EU) 2016/425 was published on the OJEU L 81 on 31 March 2016, repealing Directive 89/686/EEC as of 21 April 2018. The Regulation provides for a transition period until 20 April 2019 when personal protective equipment in conformity with the Directive can be still placed on the market.

§ 236 Pressure Equipment Directive 2014/68/EU (PED) and Simple Pressure Vessels Directive 2014/29/EU (SPVD)

The **Pressure Equipment** **Directive 2014/68/EU** **(PED)** is a single market directive similar to Directive 2014/34/EU. Relatively few items of pressure equipment have their own source of ignition. There are a small number of examples of safety accessories which may be autonomous protective systems or, possibly, equipment. Flame arresters ~~arrestors~~ have been judged to be pressure accessories in the sense of the PED. There are no additional requirements for the flame arrester element under the PED. PED specifically excludes from its own scope equipment classified no higher than Category I under Article ~~9~~ 13 of PED but inside the scope of ATEX.

The Pressure Equipment Directive deals only with the pressure hazard and does not consider the prevention of and protection against explosions/inflammations, which are not triggered by pressure. In most cases it is presumed that PED equipment does not have an own ignition source when it is properly installed according to the instructions of the manufacturer (including information about maintenance and repair of the connecting devices, e.g. valves, flanges). If ~~such~~ PED equipment shows hot surfaces occurring during operation caused by the temperature of its content solely, it is not applicable to consider this equipment under the ATEX Directive 2014/34/EU. ~~Nonetheless, a hot surface risk~~ Risk assessment related to hot surfaces and electrostatic charges, among other possible risks, shall be undertaken by the end user to ensure that any explosive

Note 1 : Aux bateaux-citerne de quelques sites peut devoir accéder une zone (par exemple zone 1). Dans ce cas les utilisateurs responsables de ce site peuvent exiger le fournisseur pour utiliser des bateaux-citerne avec les produits conformes d'ATEX.

Note 2 : Même si le véhicule ou les parties de elle se destinent pour être de manière permanente utilisés dans une atmosphère explosible, les dispositifs comme des « valves de reniflard » des couvertures de trou d'homme normalement ne tomberaient pas à portée du directive 2014/34/UE. Normalement ces dispositifs n'ont aucune propre source d'inflammation, ne sont aucun dispositif de sécurité dans le sens d'ATEX et normalement ne sont pas équipés de système de protection, tel qu'un pare-flammes.

§ 235 Directive des Équipements de Protection Individuelle 89/686/CEE (EPI)

Les équipements couverts par la **directive 89/686/CEE** **relative aux Équipements de Protection Individuelle (EPI**) sont spécifiquement exclus du directive 2014/34/UE. Cependant, la fabrication des EPI destinés à être utilisés dans des atmosphères explosibles est couverte par l'exigence essentielles de santé et de sécurité contenues à l'annexe II, point 2.6, de la directive EPI. Les EPI prévus pour être utilisés dans des atmosphères explosibles doivent être conçus et fabriqués de telle façon qu'ils ne puissent être le siège d'un arc ou d'une étincelle d'origine électrique, électrostatique, ou résultant d'un choc, susceptibles d'enflammer un mélange explosible. Suivre les EESS de la directive 2014/34/UE est une manière de démontrer la conformité.

Note : la réglementation (UE) 2016/425 relative aux Équipements de Protection Individuelle (EPI) a été publiée au JOUE L 81 le 31 mars 2016, abrogeant la directive 89/686/EEC à partir du 21 avril 2018. Le règlement indique que les Équipements de Protection Individuelle conforme à la directive peuvent être placée sur le marché jusqu'au 20 avril 2019

§ 236 Directive équipements sous pression 2014/68/UE (DESP) et directive des récipients à pression simple 2014/29/UE (SPVD)

La **directive équipement sous pression** **2014/68/UE** **(DESP)** est une directive du marché unique similaire à la directive 2014/34/UE. Relativement peu d'élément d'un équipement sous pression possède sa propre source d'inflammation. Il y a un nombre restreint d'exemples d'accessoires de sécurité qui peuvent être des systèmes de protection autonomes ou, potentiellement, des appareils. Les arrête-flammes ont été jugés être des accessoires de pression au sens de la DESP. Il n'y a aucune exigence supplémentaire pour l'élément de arrête-flammes vis-à-vis de la DESP. La DESP exclut spécifiquement de son champ d'application les appareils classifiés inférieurs à la catégorie I en vertu de l'article 13 de la DESP mais à l'intérieur champ d'application de la directive ATEX.

La directive équipement sous pression traite uniquement du risque de pression et ne considère pas la prévention ni la protection contre les explosions/inflammations, qui ne sont pas déclenchées par pression. Dans la plupart des cas on présume que les appareils relevant de la DESP n'ont pas de source propre d'inflammation quand ils sont correctement montés selon les instructions du fabricant (y compris informations relatives à l'entretien et au dépannage des dispositifs connectés, par exemple valves, flasques). Si un tel appareil DESP indique des surfaces chaudes qui se produisent lors du fonctionnement causé par la température de son contenu uniquement, il n'est pas applicable de considérer ces appareils vis-à-vis de la directive ATEX 2014/34/EU. Une~~Néanmoins, une~~ évaluation des risques relative aux~~de~~ surfaces chaudes, aux charges

atmosphere is not ignited.

The Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, replacing the previous Directive 97/23/EC, is applicable from 19 July 2016.

~~*§237 Simple Pressure Vessels Directive 2014/29/EU (SPVD)*~~

On the other hand, the ~~The~~ **Simple Pressure Vessel Directive 2014/29/EU (SPVD)** applies to a limited range of equipment for holding air or nitrogen under pressure. ATEX equipment may incorporate a simple pressure vessel in an assembly, but it is considered that there are relatively few occasions when both Directives will apply to the same product.

The Simple Pressure Vessels Directive 2014/29/EU, replacing the previous Directive 97/23/EC, is applicable from 20 April 2016.

§ 237 Radio Equipment Directive 2014/53/EU (RED)

The Radio Equipment Directive 2014/53/EU (RED) is a New Approach Directive, aligned to the New Legislative Framework, which ensures a single market for radio equipment by setting essential requirements for safety and health, electromagnetic compatibility and the efficient use of the radio spectrum: this applies to all products using the radio frequency spectrum.

Directive 2014/53/EU is applicable from 13 June 2016 and it is the result of the revision of the previous Radio and Telecommunication Terminal Equipment Directive 1999/5/EC.

Equipment in the scope of RED have to comply with the essential health and safety requirements of the ATEX Directive 2014/34/EU when intended to be used in potentially explosive atmospheres, making reference in particular to their "electrical" characteristics, to prevent any potential ignition points by sparks or similar (see also section § 255 on Wi-Fi access points, and the "Borderline list - ATEX products").

A point to provide guidance on non-radio products functioning with radio equipment, with different aspects potentially of interest also for ATEX related to risk assessment, EU declaration of conformity, CE marking etc., is currently under discussion at the relevant working parties under the Radio Equipment Directive.

§ 238 Gas Appliances Directive 2009/142/EC (GAD)

The **Gas Appliances Directive 2009/142/EC ~~(GAD)~~ on appliances burning gaseous fuels, or Gas Appliances Directive (GAD),** applies to equipment for domestic and non-commercial use but does not apply to equipment designed for industrial processes. Most equipment within scope of GAD is capable of igniting a surrounding explosive atmosphere and cannot comply with ATEX.

It should also be noted the exclusion contained in Article 1(2)(c)) of Directive 2014/34/EU regarding "accidental leak of fuel gas".

électrostatiques, autres risques doit être entreprise par l'utilisateur finale afin de s'assurer qu'aucune atmosphère explosive n'est initié.

La directive équipement sous pression 2014/68/UE, remplaçant la directive précédente 97/23/CE, s'applique depuis le 19 juillet 2016.

~~*§ 237 Directive des récipients à pression simple 2014/29/UE (SPVD)*~~

~~La~~ Par ailleurs, la **directive récipient à pression simple 2014/29/EU (SPVD)** s'applique à un nombre limité d'appareils afin de maintenir l'air ou l'azote sous pression. Les appareils ATEX peuvent incorporer un récipient à pression simple dans l'assemblage, mais on considère qu'il y a relativement peu d'occasions que les deux directives s'appliquent au même produit.

La directive simple 2014/29/EU de récipients à pression, remplaçant la directive précédente 97/23/CE, s'applique depuis le 20 avril 2016.

§ 237 Directive équipement radio 2014/53/EU (RED)

La directive 2014/53/EU des équipements radio (RED) est une directive de nouvelle approche, alignée sur le nouveau cadre législatif, qui assure un marché unique pour l'appareil de radio en plaçant des exigences essentielles pour la sécurité et santé, la compatibilité électromagnétique et l'usage efficient du spectre radio : ceci s'applique à tous les produits utilisant le spectre de radio fréquence.

La directive 2014/53/EU s'applique depuis le 13 juin 2016 et c'est le résultat de la révision de la directive précédente 1999/5/EC d'équipement terminal de radio et de télécommunication.

Les équipements entrant dans le champ d'application RED doivent être conformes aux exigences essentielles de santé et sécurité de la directive ATEX 2014/34/EU une fois destiné pour être employé en atmosphères explosibles, faisant la référence en particulier à leurs caractéristiques « électriques », pour éviter tous les foyers d'allumage potentiels par des étincelles ou assimilé (voyez également le paragraphe § 255 sur des points d'accès WiFi, et la « liste limite - produits d'ATEX »).

Un point pour fournir à des conseils sur des produits de non-radio fonctionnant en appareil de radio, différents aspects potentiellement d'intérêt aussi pour ATEX lié à l'évaluation des risques, à la déclaration d'UE de la conformité, au marquage CE etc., est actuel à l'étude aux groupes de travail appropriés aux termes de la directive d'appareil de radio.

§ 238 Directive appareils à gaz 2009/142/CE (GAD)

La directive 2009/142/CE ~~(GAD)~~ relatif aux~~d~~ appareils à gaz ou directive appareils à gaz (GAD) s'applique aux appareils pour l'usage intérieur et non commercial mais n'applique pas aux appareils conçus pour des processus industriels. La plupart des appareils dans l'étendue de GAD sont capables de mettre à feu une atmosphère explosive environnante et ne peuvent pas se conformer à ATEX.

Il devrait également noter l'exclusion contenue en article (c) 1(2)) de directive 2014/34/UE concernant « la fuite accidentelle du gaz combustible ».

The question has been raised as to whether this implicitly conveys the meaning that such equipment, where the leakage is not fuel gas, are included in the scope of the ATEX Directive. It was agreed that, as a general rule, such types of equipment are excluded from the Directive as they are not intended for use in a potentially explosive atmosphere.

> *Note*: the ~~GAD~~ Regulation (EU) 2016/426 on appliances burning gaseous fuels, or Gas Appliances Regulation (GAR); was published on the OJEU L 81 on 31 March 2016, repealing Directive 2009/142/EC as of 21 April 2018.

§ 239 Construction Products Regulation (EU) No 305/2011 (CPR)

The **Construction Products Regulation (EU) No 305/2011 (CPR)** replaced the Construction Product Directive 89/106/EEC as by 1 July 2013. Concerning the relationship with the ATEX Directive 2014/34/EC, it was identified that (in a few areas) the scopes of both legislations could overlap. The areas already identified where:

- explosion protection systems and fire suppression systems using the same media;
- both areas are using common hardware for distribution systems such as pipes, pipe hangers, nozzles, etc.

In general, it can be stated that in cases of doubt the Construction Products Regulation is applicable if the subject under discussion is fixed to a building and becomes then a part of the building or if it can be seen as a building itself (e.g. a silo). In such instances the CPR and the ATEX Directive 2014/34/EU apply in parallel. Compliance with the EHSRs of Directive 2014/34/EU will in general show compliance with the EHSRs of the CPR regarding ignition hazards.

§ 240 Marine Equipment Directive 2014/90/EU (MED)

The **Marine Equipment Directive 2014/90/EU (MED)** is not a "New Approach" Directive, as it is based on the principles of the "Global Approach" and does not provide for CE marking (instead, it provides for "the wheel mark"). The ATEX Directive 2014/34/EU specifically excludes from its scope "seagoing vessels and mobile offshore units together with equipment on board such vessels or units", and equipment for use on board a ship is subject only to the MED directive, excluding all others. Nevertheless, the constructional requirements for explosion-protected equipment at sea are generally the same as onshore: this is illustrated by the reference of the MED to the same or very similar standards, as harmonised under the ATEX Directive. In fact, certain products (such as gas detection equipment) are used offshore and onshore, thus requiring certification per the ATEX Directive and/or by the MED, according to their intended use.

The Marine Equipment Directive 2014/90/EU, replacing the previous Directive 96/98/EC, is applicable from 18 September 2016.

La question a été soulevée si ceci donne implicitement la signification qui un tel appareils, où la fuite n'est pas gaz combustible, sont inclus à portée de la directive ATEX. Il a été convenu que, en règle générale, de tels types d'appareils sont exclus de la directive car ils ne sont pas destiné à être utilisé en atmosphères explosives une atmosphère explosible.

> *Note :* la réglementation ~~de GAD~~ (UE) 2016/426 relatif aux appareils à gaz ou directive appareils à gaz (GAR) a été éditée sur l'OJEU L 81 le 31 mars 2016, abrogeant la directive 2009/142/EC à partir du 21 avril 2018.

§ 239 Réglementation (UE) N° 305/2011 de produits de construction (CPR)

La réglementation de produits de construction (UE) No 305/2011 (CPR) a changé la directive 89/106/EEC de produit de construction en tant qu'avant le 1er juillet 2013. Pour ce qui concerne les relations avec la directive ATEX 2014/34/UE, on l'a identifié que (dans quelques zones) les étendues des deux législations pourraient recouvrir. Les zones déjà identifiées où :

- systèmes de protection d'explosion et systèmes de suppression des incendies utilisant les mêmes médias ;
- les deux zones utilisent la visserie commune pour des systèmes de distribution tels que des tuyaux, des cintres de tuyau, des becs, etc.

Généralement on peut affirmer qu'en cas de doute la réglementation de produits de construction s'applique si le sujet à l'étude est fixé à un bâtiment et devient alors une partie du bâtiment ou s'il peut voir comme bâtiment lui-même (par exemple un silo). Dans de tels exemples le CPR et la directive ATEX 2014/34/EU s'appliquent en parallèle. La conformité à l'EESS du directive 2014/34/UE indiquera en général la conformité à l'EESS du CPR concernant des risques d'inflammation.

§ 240 Directive des appareils marins 2014/90/EU (MED)

La **directive des appareils marins 2014/90/UE (MED)** n'est pas une directive « nouvelle approche », comme elle est basée sur les principes de l' « approche globale » et ne prévoit pas le marquage CE (à la place de cela, il prévoit « le marquage de la roue »). La directive ATEX 2014/34/EU exclut spécifiquement de son champ d'application les « navires de mer et unités mobiles offshore utilisés avec des appareils à bord de tels navires ou de telles unités », et les appareils pour l'usage à bord d'un bateau sont soumis uniquement à la directive MED, à l'exclusion de tous les autres. Néanmoins, les exigences de construction pour les appareils protégés contre l'explosion utilisés en mer sont généralement identiques à la version terrestre : ceci est illustré par la référence de la MED aux mêmes normes ou très semblables, et sont harmonisés au titre de la directive ATEX. En fait, certains produits (tels que des appareils de détection de gaz) sont utilisés en mer et sur terre, de ce fait ils exigent la certification selon la directive ATEX et/ou selon la MED, selon leur utilisation prévue.

La directive des appareils marins 2014/90/EU (MED), remplaçant la directive précédente 96/98/CE, s'applique depuis le 18 septembre 2016.

APPLICATION OF DIRECTIVE 2014/34/EU TO SPECIFIC EQUIPMENT

As already indicated (*see section* ***§ 32***), in some specific circumstances clarification is needed, in order to decide whether a certain product falls within the scope of Directive 2014/34/EU or not. This will be clarified using different examples concerning the application of the ATEX Directive to specific equipment, on the basis of "Consideration Papers" and other guidance documents discussed and approved by the ATEX Committee.

Also, the "Borderline list - ATEX products" is useful to clarify the situation of a number of products (equipment, protective systems, components, safety controlling or regulating devices, and others) with respect to the ATEX Directive 2014/34/EU.

§ 241 Inerting systems

When looking for the application of Directive 2014/34/EU to inerting systems one has to consider three different cases:

a) Preventing an explosive atmosphere

Inerting systems are aimed at reducing or completely preventing the existence of an explosive atmosphere in specific areas. Inerting systems are not, however, intended to stop or restrain incipient explosions; hence they are not protective systems within the meaning of Directive 2014/34/EU. The goal of inerting systems is different from those of explosion suppression systems, which may sometimes have similar parts, but are aimed at restraining an incipient explosion.

In broad terms: inerting systems used during operation of plants etc. are normally not in scope of Directive 2014/34/EU.

Example: The intended effect of an inerting system applied to inert a tank can only be assessed after knowing all operational parameters of the volume to be inerted. This assessment and the functional aspects of such systems are not covered by Directive 2014/34/EU but a duty to be considered by the user and has to be laid down e.g. in the explosion protection document under the scope of Directive 1999/92/EC and its national transpositions.

b) Inerting systems as equipment

An inerting system may (in part) also consist of parts which are intended for use within an explosive atmosphere and which have a potential ignition source of their own. These parts come – individually or possibly combined – under the scope of Directive 2014/34/EU as "equipment". Also in this case their function of preventing an explosive atmosphere by inerting is not to be assessed within the meaning of this Directive.

c) Inerting system as part of the ignition protection concept

In some cases, such systems may be part of the ignition protection concept of “explosion protected" equipment to fulfil the requirements of Annex II to Directive 2014/34/EU, i.e. if they work as a means to protect potential ignition sources of the equipment from coming into contact with an existing potentially explosive atmosphere. This equipment, including its inerting system,

APPLICATION DE LA DIRECTIVE 2014/34/UE À DES APPAREILS PARTICULIERS

Comme indiqué précédemment (voir le paragraphe § 32), dans certaines circonstances particulières, une clarification est nécessaire afin de décider si un certain produit tombe dans le champ d’application de la directive 2014/34/UE ou pas. Ceci sera clarifié en utilisant différents exemples relatifs à l'application de la directive ATEX à un appareil particulier, sur la base de la « Feuille de Considération » et d'autres documents de recommandation qui sont discutés et approuvés par le Comité ATEX.

En Outre, la « Liste limite - des produits ATEX » est utile pour clarifier la situation d'un certain nombre de produits (appareils, systèmes de protection, composants, contrôle de sécurité ou dispositifs de réglage, et autres) conformément à la directive ATEX 2014/34/UE.

§ 241 Systèmes d’inertage

Lorsque l’on regarde si les systèmes d’inertage sont concernés par l'application de la directive 2014/34/UE trois cas différents doivent être considérer :

a) Prévention d'une atmosphère explosive

Les systèmes d’inertage sont prévu de réduire ou de complètement éliminer l'existence d'une atmosphère explosive dans des zones particulières. Des systèmes d’inertage ne sont pas cependant destinés pour arrêter ou réduire des explosions naissantes ; par conséquent ce ne sont pas des systèmes de protection au sens de la directive 2014/34/UE. Le but des systèmes d’inertage est différent de ceux des systèmes de suppression d’explosion, qui peuvent parfois avoir les parties similaires, mais sont prévus pour réduire une explosion naissante.

De façon générale : les systèmes d’inertage utilisés lors du fonctionnement des centrales Etc. ne sont normalement pas dans le champ d’application de la directive 2014/34/UE.

Exemple : L'effet prévu d'un système d’inertage utilisé pour inerter un bidon peut uniquement être évalué après avoir pris connaissance de tous les paramètres opérationnels du volume qui doit être inerté. Cette évaluation et les aspects fonctionnels de tels systèmes ne sont pas couverts par la directive 2014/34/UE mais un rendement à considérer par l'utilisateur et doivent être fixés par exemple dans le document relatif à la protection contre les explosions sous la portée de la Directive 1999/92/CE et de ses transpositions nationales.

b) Systèmes d’inertage comme appareil

Un système d’inertage peut (en partie) se composent également de parties qui sont destinées à être utilisées en atmosphère explosive et qui possède une source potentielle d’inflammation. Ces parties entre - individuellement ou probablement combiné – dans le champ d’application de la directive 2014/34/UE en tant que « appareil ». Également dans ce cas leur fonction d'éviter une atmosphère explosive par inertage ne doit pas être évaluée au sens de cette directive.

c) Système d’inertage en tant qu'élément du concept de protection d’inflammation

Dans certains cas, de tels systèmes peuvent faire partie du concept de protection d’inflammation de l’appareil « protégé contre l’explosion » afin de remplir les exigences de l'Annexe II de la directive 2014/34/UE, c.-à-d. s'ils fonctionnent en tant que des moyens de protéger des sources d’inflammation potentielles de l’appareil d’une entrée en contact avec une atmosphère explosible

comes as part of the equipment under the scope of Directive 2014/34/EU. This inerting system is not a protective system according to Article 1(1)(a). Its parts may be safety, controlling and regulating devices according to Article 1(1)(b) of Directive 2014/34/EU when separately placed on the market.

In broad terms: Directive 2014/34/EU applies to an inerting system, if this system is – or is intended to be – integrated into the ignition protection concept of the equipment and thus serves to avoid ignition sources of the equipment.

Example: Where the manufacturer of equipment intended for use in potentially explosive atmosphere wants to protect the ignition sources of this equipment, he may use the type of protection "pressurisation" according to EN 60079-2[44]. This type of protection may include the use of inert gases as protective gases. In this case the inerting system is part of the equipment and as such within the scope of Directive 2014/34/EU. The following case may occur in practice: equipment according to Article 1 of Directive 2014/34/EU contains an enclosure or a vessel containing sources of ignition. In order to prevent an explosive atmosphere from coming into contact with the ignition sources, an inerting system, which has been assessed in accordance with Directive 2014/34/EU as a safety device, can be applied to this equipment.

[44] EN 60079-2:2007 Explosive atmospheres - Part 2: Equipment protection by pressurized enclosure 'p' (IEC 60079-2:2007)

§ 242 Paint spray booths

These products are an enclosed area, where an operator may work inside or outside, and may be described as a "simple box". The "box", with no ignition source and not intended for use in a potentially explosive atmosphere, does not fall within the scope of the ATEX Directive 2014/34/EU.

Under operating conditions a potentially explosive atmosphere is created and the enclosed area, openings and recovery systems are normally assessed with regard to the explosion risk. The equipment, protective systems and components intended for use in this assessed potentially explosive atmosphere including safety and controlling devices outside, but contributing to their safe functioning, are within the scope of Directive 2014/34/EU.

In summary, paint spray booths, as an integral whole, do not fall under scope of the ATEX Directive 2014/34/EU and as such cannot be affixed with the special marking for explosion protection and other marking detailed at Annex II, EHSR 1.0. of the Directive.

§ 243 Filter units and vented silo bins

The question arises, how should the Directive be applied to filter units and vented silo bins?

Most filters and silo bins will have an explosive dust cloud inside at some point during normal operation.

The inside may be areas in which an explosive atmosphere caused by air/dust mixtures are present continuously, for long periods or frequently, or areas in which such an atmosphere is

existante. Cet appareil, y compris son système d'inertage, entre en tant qu'élément de l'appareil dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. Ce système d'inertage n'est pas un système de protection selon l'Article 1er, paragraphe 1, alinéa a). Ses pièces peuvent être dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage conformément à l'Article 1er, paragraphe 1, alinéa b) de la directive 2014/34/UE lorsque qu'il est placé séparément sur le marché.

De façon générale : la directive 2014/34/UE s'applique à un système d'inertage, si ce système - ou est destiné pour être - est intégré dans le concept de protection d'inflammation de l'appareil et sert ainsi à éviter des sources d'inflammation de l'appareil.

Exemple : Là où le fabricant de l'appareil qui est destiné pour l'utilisation en atmosphère explosible veut protéger les sources d'inflammation de cet appareil, il peut utiliser le mode de protection « par surpression interne » conformément à la norme EN 60079-2[44]. Ce mode de protection peut inclure l'utilisation des gaz inertes en tant que gaz protecteurs. Dans ce cas le système d'inertage fait partie de l'appareil et en tant que tels dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. Le cas suivant peut également se produire en pratique : l'appareil selon l'article 1 de la directive 2014/34/UE contient une enveloppe ou un récipient contenant des sources d'inflammation. Afin d'empêcher une atmosphère explosive d'entrer en contact avec ces sources d'inflammation, un système d'inertage, qui a été évalué conformément à la directive 2014/34/UE comme dispositif de sécurité, peut être appliqué à cet appareil.

[44] EN 60079-2 :2007 Atmosphères explosives - Partie 2: Protection du matériel par enveloppe à surpression interne «p»

§ 242 Cabines de pulvérisation de peinture

Ces produits sont des espaces clos, où un opérateur peut travailler à l'intérieur ou à l'extérieur, et peuvent être décrits comme « cabine élémentaire ». La « cabine », sans source d'inflammation et non destiné à l'utilisation en une atmosphère explosible, ne tombe pas dans le champ d'application de la directive ATEX 2014/34/UE.

Pendant les phases de fonctionnement, une atmosphère explosible est créée et l'espace clos, les ouvertures et les systèmes de recouvrement sont normalement évalués vis-à-vis du risque d'explosion. L'appareil, les systèmes de protection et les composants destinés à être utilisés dans cette atmosphère explosible évaluée comprenant des dispositifs de sécurité et de contrôle qui sont situés en dehors, mais qui contribuent à leur fonctionnement sûr, sont dans de champ d'application de la directive 2014/34/UE.

En résumé, les cabines de pulvérisation de peinture, en tant qu'ensemble, n'entrent pas dans le champ d'application de la directive ATEX 2014/34/EU et de ce fait ne peuvent pas être identifiés avec le marquage spéciale relatif à la protection contre l'explosion et autre marquage détaillé dans l'annexe II de la directive, EESS 1.0.

§ 243 Unités de filtrage et silos réservoirs ventilés

La question qui se pose, est de savoir comment la directive devrait-elle s'appliquer aux unités de filtration et aux cellules de silos ventilés ?

La plupart des filtres et des cellules de silos ont un nuage de poussière explosif à l'intérieur à certain endroit pendant le fonctionnement normal.

L'intérieur peut être des zones dans lesquelles une atmosphère explosive causée par des mélanges air/poussières est présente en permanence, pendant de longues périodes ou

likely to occur, depending on the operating conditions.

Many filters and silos are located in the open air, or in a room in a building which does not need to be classified as hazardous.

With the exception of 5)a) and 7) the description below of different cases assumes that filters and silos themselves will not be a source of dust release that would give rise to a potentially explosive atmosphere in the surrounding area.

This description also considers that many apparatuses with filters inside are fitted with explosion protection devices, such as vent panels, doors or suppression equipment.

1) The filter or the silo bin has no moving parts or electrical equipment on the inside, and is located in a non-hazardous area.

Conclusion: These filters or silos are not in scope of the Directive 2014/34/EU.

Electrostatic hazards may exist from insulating surfaces inside the filter, from the filter elements or from cone discharges in silos. This risk depends for example on the properties of the dust being collected, and other operating conditions. But any electrostatic risks are not considered as giving the filter or silos its own potential source of ignition, so these filters or silos do not fulfil the definition of equipment in Article 1(3)a.

Remark: These filters or silos do not fulfil the other criteria of the definition.

The electrostatic risks can be covered by other directives, for example the Machinery Directive when the filter is part of a machine. In this case the manufacturer of the machine is responsible to avoid this risk according to the provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC (*see section* ***§ 233***). In all cases these risks must be controlled by the user under Directive 1999/92/EC. The electrostatic risks are covered in the standard EN 13463-1 *Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Part 1: Basic method and requirements*.

2) The filter has moving parts inside that can be considered as mechanical equipment, such as a bag shaking mechanism, or a screw feeder to remove collected dust. The whole filter is located in a non-hazardous area.

Conclusion: The manufacturer must assess whether the moving parts create its own potential source of ignition. If the moving parts do not create any potential source of ignition, perhaps because they have low power, or move very slowly, the situation is the same as case 1, and the filter is not in scope of the Directive.

Remark: Low power in this sense is not given, when for example the power source is strong and only the power inside the equipment is reduced by protection methods in order to avoid an ignition risk. There is a similar situation in case of the electrical type of protection the "intrinsic safety".

If the mechanical equipment on the inside does create an ignition risk, this equipment (as part of the complete apparatus) must comply with the ATEX Directive 2014/34/EU (*see section* ***§ 34*** *on place of intended use)*.

fréquemment, ou des zones dans lesquelles une telle atmosphère est susceptible de se produire, selon les conditions de fonctionnement.

Beaucoup de filtres et de silos sont situés en plein air, ou dans une pièce d'un bâtiment qui n'a pas besoin d'être classé comme dangereux.

Excepté 5)a) et 7) la description ci-après de différents cas suppose que les filtres et les silos eux-mêmes ne seront pas une source de release de la poussière qui provoquerait une atmosphère explosible dans la zone environnante.

Cette description considère également que beaucoup d'appareils avec l'intérieur de filtres sont équipés des dispositifs de protection d'explosion, tels que des panneaux d'évent, des portes ou l'appareil de suppression.

1) Le filtre ou la cellule de silos n'a aucune pièce mobile ou appareil électrique à l'intérieur, et est situé dans une zone non-dangereuse.

Conclusion : Ces filtres ou silos ne sont pas dans la portée de la directive 2014/34/UE.

Les risques électrostatiques peuvent exister sur les surfaces isolantes à l'intérieur du filtre, des éléments filtrants ou des décharges de cône dans les silos. Ce risque dépend par exemple des propriétés de la poussière étant collectés, et d'autres conditions de fonctionnement. Mais aucun risque électrostatique n'est considéré pour le filtre ou les silos comme étant une source propre d'inflammation potentielle, ainsi ces filtres ou silos n'entrent pas dans la définition d'un appareil telle que décrit à l'Article 1 alinéa (3), point a.

Remarque : Ces filtres ou silos n'entrent pas dans les autres critères de la définition.

Les risques électrostatiques peuvent être couverts par d'autres directives, par exemple la directive « Machines » quand le filtre fait partie d'une machine. Dans ce cas le fabricant de la machine est responsable afin d'éviter ce risque selon les dispositions de la directive « Machines » 2006/42/CE (*voir le paragraphe* ***§ 233***). Dans tous les cas, ces risques doivent être contrôlés par l'utilisateur conformément à la directive 1999/92/CE. Les risques électrostatiques sont couverts dans la norme EN 13463-1 *Matériels non électriques pour utilisation en atmosphères explosibles — partie 1 : Prescriptions et méthode de base*.

2) Le filtre possède des pièces mobiles à l'intérieur qui peuvent être considéré comme des appareils mécaniques, tel qu'un mécanisme de secousse de sac, ou d'une vis sans fin afin d'éliminer la poussière accumulée. Le filtre dans son ensemble est situé dans une zone non-dangereuse.

Conclusion : Le fabricant doit évaluer si les pièces mobiles créent leurs propres sources potentielles d'inflammation. Si les pièces mobiles ne créent aucune source potentielle d'inflammation, peut-être parce qu'elles sont de faible puissance, ou bouge très lentement, la situation est identique au cas 1, et le filtre n'est pas dans le champ d'application de la directive.

Remarque : La valeur de la faible puissance n'est ici pas donnée, quand par exemple la source d'alimentation est forte et seulement puissance à l'intérieur de l'appareil est réduite par des méthodes de protection afin d'éviter un risque d'inflammation. Il en va de même pour le cas du mode de protection électrique par « sécurité intrinsèque ».

Si l'appareil mécanique qui est à l'intérieur crée un risque d'inflammation, cet appareil (en tant qu'élément du matériel complet) doit être conforme à la directive ATEX 2014/34/UE (*voir le paragraphe* ***§ 34*** *sur l'emplacement d'utilisation prévue*).

If inside the filter an explosive atmosphere caused by air/dust mixtures is present continuously, for long periods or frequently, according to Annex I for the equipment inside, conformity with category 1 should be reached. But this will in respect of the state of the art not always be possible. In these cases according to:

- Annex II A, technological knowledge must be taken into account,

and

- Annex II 1.0.1, the principles of integrated explosion safety must be applied.

That means when it is not possible to prevent the ignition source sufficiently – according to the "state of the art" – to reach category 1, category 2 can be sufficient when the manufacturer takes additional measures "to halt it immediately and/or to limit the range of explosion flames and explosion pressures to a sufficient level of safety" (see Annex II 1.0.1 indent 3). It is in the responsibility of the manufacturer to take this decision.

The explosion vent can be seen as an example of integrated explosion safety as described under Annex II 1.0.1.

In this case, and if the complete apparatus (filter with explosion vent panel or doors) is produced and integrated by the same manufacturer, not only the mechanical but all equipment inside falls under the scope of Directive 2014/34/EU. Consequently the manufacturer takes the following measures:

- preventing sufficiently the ignition source inside (according to the "state of the art");

- selecting an appropriate protective system in order to limit the range of explosion flames and pressure;

- designing the filter in such a way that it can withstand an internal explosion without rupturing (design for the reduced explosion pressure in conjunction with explosion pressure relief or explosion suppression).

3) The complete filter or the silo bin has electrical equipment inside. In filters those electrical equipment may be a pressure switch, or level switch on the container that collects the dust, in silos level indicators are widely used.

Conclusion: This electrical equipment is equipment in the sense of Article 1.1 of the Directive 2014/34/EU and therefore must comply with this Directive.

4) The silo bin or the complete apparatus with the filter is fitted by the manufacturer with explosion vent panels or doors, supplied by another manufacturer.

Conclusion: These panels or doors are 'protective systems' in the sense of the Directive 2014/34/EU and the manufacturer of these systems has to apply the directive when placing this as an autonomous system on the market. That means the procedure set out in Article 13(2) has to be applied and they must be CE and εx marked. Selecting the correct panel or door (for example: size, quality, function) depends on the application and has to be done by the manufacturer of the apparatus.

5) The silo bin or the complete apparatus with the filter is fitted with explosion vent panels or doors produced and integrated into the filter or silo by the filter/silo manufacturer themselves.

Si à l'intérieur du filtre une atmosphère explosive provoquée par des mélanges d'air/poussière est présente continuellement, pendant de longues périodes ou fréquemment, alors conformément à l'Annexe I les appareils se trouvant à l'intérieur devraient être en conformité avec la catégorie 1. Mais ceci n'est pas toujours possible conformément à l'état de l'art. Dans ces cas conformément à l' :

- Annexe II A, la connaissance technologique doit être prise en considération,

et

- Annexe II 1.0.1, les principes de la sécurité intégrée d'explosion doit être appliquée.

Ceci signifie que lorsqu'il n'est pas possible d'éviter la source d'inflammation de façon suffisante - conformément à « l'état de l'art » - pour atteindre la catégorie 1, la catégorie 2 peut être suffisante quand le fabricant prend des mesures supplémentaires afin « d'arrêter immédiatement et/ou de limiter la portée des flammes de l'explosion et des pressions de l'explosion à un niveau suffisant de sécurité » (voir à l'Annexe II § 1.0.1 alinéa 3). Il est de la responsabilité du fabricant de prendre cette décision.

L'évent d'explosion peut être vu comme un exemple de la sécurité intégrée d'explosion comme décrit à l'Annexe II § 1.0.1.

Dans ce cas, et si le matériel complet (filtre avec le panneau d'évent d'explosion ou les portes) est produit et intégré par le même fabricant, pas uniquement la partie mécanique mais tous les appareils situés à l'intérieur tombent dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE. En conséquence le fabricant prend les mesures suivantes :

- éviter au maximum la présence d'une source d'inflammation à l'intérieur (conformément à « l'état de l'art ») ;

- sélectionner un système de protection approprié afin de limiter la portée des flammes et des pressions de l'explosion ;

- concevoir le filtre de telle manière qu'il puisse résister à une explosion interne sans se rompre (conception pour la pression réduite d'explosion en liaison avec la réduction de la pression d'explosion ou la suppression de l'explosion).

3) Le filtre complet ou le silo est équipé d'un appareil électrique à l'intérieur. Dans les filtres, cet appareil électrique peut être un pressostat, ou un capteur de niveau sur le conteneur qui collecte la poussière, dans les silos, les indicateurs de niveau sont largement utilisés.

Conclusion : Cet appareil électrique est appareil dans le sens de l'Article 1,1 de la directive 2014/34/UE et doit pour cette raison se conformer à cette Directive.

4) Le silo ou le matériel complet avec le filtre est équipé par le fabricant de panneaux d'évent d'explosion ou de portes, fournis par un autre fabricant.

Conclusion : Ces panneaux ou portes sont les « systèmes de protection » dans le sens de la directive 2014/34/UE et le fabricant de ces systèmes doit appliquer la directive en mettant ceci comme système autonome sur le marché. Cela signifie que la procédure présentée à l'article 13 alinéa 2 doit être appliquée et ils doivent être marqué CE et εx. Choisir le panneau ou la porte correct (par exemple : la taille, la qualité, la fonction) dépend de l'application et doit être faite par le fabricant du matériel.

5) Le silo ou le matériel complet avec le filtre est équipé de panneaux d'évent d'explosion ou de portes produits et intégrés dans le filtre ou le silo par le fabricant de filtre/silo eux-mêmes.

Conclusion:

For filters we have to distinguish two cases:

a) The complete apparatus is in the scope of the Directive 2014/34/EU.

b) The complete apparatus is not in the scope of the Directive 2014/34/EU.

For silos, generally case b) is applicable.

Case a)

These are not autonomous protective systems according to Article 2(2) because they are placed on the market as a part of an equipment in the sense of Article 1(1) and not separately. Therefore Article 13(2) has not to be applied. The protective system alone is not in the scope of the Directive but the whole equipment. That means the conformity procedure of the equipment includes the protective system.

However, if another manufacturer sells complete replacement vent panels or doors as spare parts, these are autonomous protective systems, separately placed on the market and then he must apply the Directive 2014/34/EU. That means they must for example be tested, CE and Ex marked in the same way as complete panels or doors separately placed on the market from other manufacturers.

Case b)

These complete apparatus or explosion vent panels or doors are autonomous protective systems according to Article 2(2) because they are separately placed on the marked in the sense of the directive and therefore Article 13(2) has to be applied. That is because they are not placed on the market as a part of an equipment in the sense of Article 1(1).

Remark for filters: In case 4 or 5, the manufacturer in any case carries responsibility for ensuring that the body of the filter will not fail in the event of an explosion, even though it is not covered by specific EU legislation. Users should ask the manufacturers how they can be sure that the filter complies with the safety requirements of the Work Equipment Directive 2009/104/EC (that repealed the Directive 89/655/EC amended by 95/63/EC and 2001/45/EC); especially Annex I, 2.7.

Remark for silos: Even protective systems such as vent areas which are integrated in the cell ceiling of silos or inserted lightweight constructions are protective systems for the purpose of Directive 2014/34/EU and must be placed separately on the market as autonomous protective systems and must therefore be treated as such with regard to assessment of conformity and marking.

6) A – normally small – apparatus with only a filter sock, plastic collection bag and fan, but no metal enclosure.

Conclusion: If during the intended use a dangerous explosion pressure cannot be formed in such a small apparatus when a dust cloud inside the filter is ignited, the inside is not to be classified as a hazardous area and the equipment used inside is not in the scope of the Directive 2014/34/EU.

This is the case with some filters used for collecting wood dust and wood-waste.

Conclusion :

Pour des filtres nous devons distinguer deux cas :

a) Le matériel complet est dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE.

b) L'appareil complet n'est pas dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE.

Pour les silos, généralement le cas b) s'applique.

Cas a)

Ce ne sont pas des systèmes de protection autonomes selon l'article 2 paragraphe (2) parce qu'ils sont mis sur le marché comme partie d'un appareil dans le sens de l'article 1 paragraphe (1) et pas séparément. Par conséquent l'article 13 paragraphe (2) ne doit pas être appliqué. Le système de protection seul n'est pas dans le champ d'application de la directive mais l'appareil dans son ensemble. Cela signifie que la procédure de conformité de l'appareil inclut le système de protection.

Cependant, si un autre fabricant vend des ensembles complets de panneaux d'évent ou de portes de rechange en tant que pièces détachées, ceux-ci sont des systèmes de protection à fonction autonome, séparément mis sur le marché et doit alors appliquer la directive 2014/34/UE. Ce qui signifie qu'ils doivent être testés par exemple, être marqué CE et Ex de la même manière que les panneaux complets ou les portes mis séparément sur le marché par d'autres fabricants.

Cas b)

Ces matériels complets ou les panneaux d'évents d'explosion ou portes sont des systèmes de protection à fonctions autonomes selon l'article 2, paragraphe (2) parce qu'ils sont mis séparément sur le marché au sens de la directive et pour cette raison l'article 13 , paragraphe (2) doit être appliqué. C'est parce qu'ils ne sont pas mis sur le marché comme partie d'un appareil dans le sens de l'article 1, paragraphe (1).

Remarque pour les filtres : dans le cas 4 ou 5 le fabricant prend la responsabilité de s'assurer que le corps du filtre ne cédera pas dans le cas d'une explosion, même s'il n'est pas couvert par une législation de l'UE particulière. Les utilisateurs devraient demander aux fabricants comment ils peuvent être sûrs que le filtre est conforme aux exigences de sécurité de la directive 2009/104/CE (qui a abrogé la directive 89/655/CE modifiée par la 95/63/CE et la 2001/45/CE) ; particulièrement l'annexe I, paragraphe 2.7.

Remarque pour des silos : Même les systèmes de protection tels que les zones d'évent qui sont intégrées dans le plafond des cellules des silos ou des constructions légères insérées sont des systèmes de protection au sens de la directive 2014/34/UE et doivent être mis séparément sur le marché en tant que systèmes de protection à fonction autonome et doivent pour cette raison être traités en tant que tels en ce qui concerne l'évaluation de la conformité et du marquage.

6) Un matériel normalement de petite taille avec uniquement une chaussette de filtre, un sac de collecte en plastique et un ventilateur, mais n'ayant pas d'enveloppe métallique.

Conclusion : Si pendant l'utilisation prévue une pression d'explosion dangereuse ne peut pas être formée dans un si petit matériel lorsqu'un nuage de poussière à l'intérieur du filtre est mis à feu, l'intérieur ne doit pas être classifié comme zone dangereuse et les appareils utilisés à l'intérieur ne sont pas dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE.

C'est le cas pour quelques filtres utilisés pour collecter la poussière de bois et les déchets de bois.

7) The silo or an apparatus with a filter is intended to be installed in an area, in which air/dust mixtures are unlikely to occur or, if they do occur, are likely to do so only infrequently and for a short period only.

Conclusion: In respect of the complete apparatus the Directive 2014/34/EU is only relevant for the manufacturer, if it is equipment in the sense of this Directive. To find out if the whole apparatus is such equipment, the manufacturer of this apparatus for example must examine if it creates any possible sources of ignition, which can ignite an explosive atmosphere on the outside. When this can happen, he has to apply the Directive 2014/34/EU.

The apparatus must in this case conform to category 3.

Remark: Equipment of this type may be needed if there are for example sources of dust release from other equipment nearby.

As silos have no own possible ignition source, which can ignite an explosive atmosphere on the outside, they will not conform to category 3.

General remark for autonomous protective systems:

Measures for the indirect explosion pressure venting at buildings, like for example windows, walls of lightweight construction or similar, do not fall within the scope of Directive 2014/34/EU. The employer/operator himself is responsible to implement such measures. In doing so, priority shall be given to the requirements according to the building regulations.

§ 244 Gas turbines

1. It was accepted by all concerned that:

- Gas turbines on their own are not normally placed on the market as a single functional unit but are generally incorporated with other machinery before they can function, and will only function as intended once they are properly installed.

- Since 30 June 2003, manufacturers and users of gas turbines need to comply, in addition to the Machinery Directive, as appropriate with the requirements of both ATEX Directives 94/9/EC (since 20 April 2016, 2014/34/EU) and 1999/92/EC respectively – relating to design and manufacture of such equipment and the health and safety of workers potentially at risk of explosive atmospheres.

- Gas turbine fuel supplies may give rise to a potentially explosive atmosphere in the vicinity of the turbine. Additionally, other sources of a potentially explosive atmosphere may also exist, e.g. lubricating oils. Equipment in category 3 of equipment-group II would usually be required in such areas.

- In normal circumstances, a gas turbine could have hot surfaces above the auto ignition temperature of the fluids used. Operation under fault conditions may increase surface temperatures.

- A gas turbine which has surface temperatures that can lead to the ignition of a potentially explosive atmosphere cannot comply with the relevant provisions of Directive 2014/34/EU. In such circumstances additional measures are required.

7) Le silo ou un matériel avec un filtre est destiné pour être installé dans une zone, dans laquelle les mélanges d'air/poussière ne sont peu susceptibles de se produire ou, s'ils se produisent, ils sont susceptibles de se produire que rarement pendant une courte période seulement.

Conclusion : Vis-à-vis du matériel complet, la directive 2014/34/UE est uniquement appropriée au fabricant, s'il s'agit d'un appareil au sens de cette Directive. Pour savoir si le matériel dans son ensemble est un tel appareil, le fabricant de ce matériel doit par exemple examiner s'il crée des sources possibles d'inflammation, qui peuvent mettre à feu une atmosphère explosive à l'extérieur. Si cela peut se produire, il doit appliquer la directive 2014/34/UE.

Le matériel doit dans ce cas se conformer à la catégorie 3.

Remarque : L'appareil de ce type peut être nécessaire s'il y a par exemple des sources de dégagement de la poussière provenant d'autres appareils placés tout près.

Comme les silos n'ont pas de source propre d'inflammation possible, qui peuvent mettre à feu une atmosphère explosive à l'extérieur, ils ne seront pas conforme à la catégorie 3.

Remarque générale pour les systèmes de protection à fonction autonomes :

Les mesures relatives à l'évacuation indirecte de la pression d'explosion dans les bâtiments, comme par exemple les fenêtres, les murs en construction légère ou similaires, ne relèvent pas du champ d'application de la directive 2014/34/EU. L'employeur/l'exploitant lui-même est responsable de la mise en œuvre de ces mesures. Pour ce faire, la priorité doit être donnée aux exigences selon les réglementations en vigueur en matière de construction.

§ 244 Turbines à gaz

1. Ceci a été accepté par tous ceux concernés que :

- Les turbines à gaz seules ne sont normalement pas mises sur le marché en tant qu'unité fonctionnelle unique, mais sont généralement incorporées à d'autres machines avant de pouvoir fonctionner, et ne fonctionneront comme prévu qu'une fois correctement installées.

- Depuis le 30 juin 2003, les fabricants et les utilisateurs de turbines à gaz doivent se conformer, en plus de la directive Machines, aux exigences des directives ATEX 94/9/CE (2014/34/UE depuis le 20 avril 2016) et 1999/92/CE respectivement - concernant la conception et la fabrication de ces appareils et à la santé et à la sécurité des travailleurs potentiellement exposés à des atmosphères explosives.

- L'alimentation en combustible de la turbine à gaz peut créer une atmosphère explosible à proximité de la turbine. En outre, d'autres sources d'une atmosphère explosible peuvent également exister, par exemple des huiles lubrifiantes. Les appareils de catégorie 3 du groupe d'appareil II serait habituellement requis dans ces zones.

- Dans des circonstances normales, une turbine à gaz possède des surfaces chaudes au-dessus de la température d'auto-inflammation des fluides utilisés. L'exécution dans des conditions de défaut peut augmenter les températures de surface.

- Une turbine à gaz qui a les températures de surface qui peuvent mener à l'allumage d'une atmosphère explosible ne peut pas être conforme aux dispositions pertinentes de la directive 2014/34/UE. Dans de telles circonstances des mesures complémentaires sont exigés.

2. It should be noted that in all instances of the following guidance the general concepts described for "Place of intended use" (*see section* **§ 34**) and for "Interface to different potentially explosive atmospheres" (*see section* **§ 35**) will apply (e.g. ATEX compliant equipment must be used, where applicable, inside machinery).

- Although manufacturers must, to the state of the art, eliminate or control sources of ignition, it may not be technically possible to reduce the temperature of all hot surfaces to comply with the essential health and safety requirements of the ATEX Directive 2014/34/EU[45].

[45] Annex II, EHSR 1.3.1 "Potential ignition sources such as …, high surface temperatures, … must not occur".

- A number of alternatives are available for selection as a basis for safety, e.g. limitation of the volume of the explosive atmosphere by dilution ventilation[46], explosion relief, explosion suppression or a combination of these techniques.

[46] Dilution ventilation reduces the size of any flammable cloud to below that which would result in a hazardous explosion if ignited. In order that the dilution ventilation ensures a negligible risk of an explosive atmosphere at all times, the ventilation system should have additional safety features such as e.g.: a 100% standby fan; an uninterruptible power supply to the ventilation fans; interlocks so that the gas turbine cannot start without sufficient ventilation; proven automatic isolation of fuel supply if ventilation fails.

- A supplier (this may be the turbine manufacturer, packager, installer, final supplier, etc. and in some cases the end user) delivering gas turbine machinery and associated safety devices is responsible for risk assessment and implementation of the chosen basis of safety under Directive 2014/34/EU. Irrespective of the chosen basis of safety there is the potential for an explosive atmosphere to arise near the turbine, and proper consideration should be given to minimising the risk of ignition. The supplier as described above is also responsible for the communication of instructions for safe use and any residual risk to the end user sufficient for the completion of risk assessments under the relevant workplace directives.

- Interested parties should consider the provisions of the ATEX Directive 2014/34/EU and guidance documents with further information on the relevant responsibilities.

3. A gas turbine as a complete machine the ignition sources of which have no interface to a potentially explosive atmosphere outside the enclosure does, however, not fall under scope of the ATEX Directive 2014/34/EU and as such cannot be affixed with the special marking for explosion protection and other marking detailed at Annex II, EHSR 1.0.5. of the Directive.

4. Intended to be used in a potentially explosive atmosphere.

§ 245 Steam turbines

1. It was accepted by all concerned that:

- Steam turbines on their own are not normally placed on the market as a single functional unit but are generally incorporated with other machinery before they can function, and will only function as intended once they are properly installed.

2. Il convient noter que dans tous les exemples de recommandations suivants les notions générales décrites pour l' « Emplacement d'utilisation prévue » (*voir le paragraphe* **§ 34**) et pour l' «Interface entre des atmosphères explosibles différentes » (*voir le paragraphe* **§ 35**) s'appliquera (par exemple l'appareil conforme ATEX doit être utilisé, le cas échéant, à l'intérieure de la machine).

- Bien que les fabricants doivent, en accord avec l'état de l'art, éliminer ou contrôler les sources d'inflammation, il peut ne pas être techniquement possible de réduire la température de toutes les surfaces chaudes pour se conformer aux exigences essentielles de santé et sécurité de la directive ATEX 2014/34/UE[45].

[45] Annex II, EESS 1.3.1 « Il ne doit pas se produire de sources potentielles d'inflammation telles que ... températures de surface élevées,

- Un certain nombre d'alternatives peuvent être choisies comme base de sécurité, par exemple la limitation du volume de l'atmosphère explosive par la ventilation par dilution[46], la décharge d'explosion, la suppression des explosions ou une combinaison de plusieurs de ces techniques.

[46] …La ventilation par dilution réduit la taille de tout nuage inflammable à un niveau inférieur à celui qui entraînerait une explosion dangereuse en cas d'inflammation. Pour que la ventilation par dilution assure à tout moment un risque négligeable d'atmosphère explosive, le système de ventilation doit être doté de dispositifs de sécurité supplémentaires tels qu'un ventilateur de secours à 100 %, une alimentation sans coupure des ventilateurs de ventilation, un verrouillage de la turbine à gaz empêchant le démarrage sans ventilation suffisante, une isolation automatique prouvée de l'alimentation en carburant en cas de panne de ventilation, par exemple...

- Un fournisseur (ceci peut être le fabricant de turbine, le conditionneur, l'installateur, le fournisseur final, etc... et dans certains cas l'utilisateur final) fournissant les appareils de la turbine à gaz et des dispositifs de sécurité associés est responsable de l'évaluation des risques et de la mise en œuvre des solutions de sécurité choisies aux termes de la directive 2014/34/UE. Indépendamment de la solution de sécurité choisie il y a une possibilité pour qu'une atmosphère explosive soit présente autour de la turbine, et une considération appropriée devrait être accordée de façon à réduire à son minimum le risque d'inflammation. Le fournisseur comme décrit ci-dessus est également responsable de la transmission des instructions d'utilisation sûre de tout risque résiduel suffisant pour effectuer les évaluations des risques conformément aux directives pertinentes sur le lieu de travail.

- Les parties intéressées devraient considérer les dispositions de la directive ATEX 2014/34/UE et les guides avec des informations complémentaires sur les responsabilités appropriées.

3. Une turbine à gaz comme machine complète ayant des sources d'inflammation qui n'ont aucune interface avec l'atmosphère explosible présente en dehors de l'enveloppe, cependant, ne tombe pas dans le champ d'application de la directive ATEX 2014/34/UE et ne peut donc pas être marqués avec le marquage spéciale relatif à la protection contre les explosions et autre marquage comme détaillé en Annexe II de la directive, EESS 1.0.5.

4 Prévue d'être utilisé en une atmosphère explosible.

§ 245 Turbines à vapeur

1. Ceci a été accepté par tous ceux concernés que :

- Les turbines à vapeur seules ne sont normalement pas mises sur le marché en tant qu'unité fonctionnelle unique, mais sont généralement incorporées à d'autres machines avant de pouvoir fonctionner, et ne fonctionneront comme prévu qu'une fois correctement installées

- Since 30 June 2003, manufacturers and users of steam turbines placed in a potentially explosive atmosphere need to comply, in addition to the Machinery Directive, as appropriate with the requirements of both ATEX Directives 94/9/EC (since 20 April 2016, 2014/34/EU) and 1999/92/EC respectively – relating to design and manufacture of such equipment and the health and safety of workers potentially at risk of explosive atmospheres.

- Steam turbines cannot give rise to a potentially explosive atmosphere by themselves but may be installed in a potentially explosive atmosphere originating from external sources (e.g. when gaseous hydrogen used as a turbo-generator coolant, being released and mixed with the air, contributes to classification of zone around the turbine).

- In normal circumstances, a steam turbine could have hot surfaces above the auto ignition temperature of the external potentially explosive atmosphere. The surface temperatures depend on the temperature of incoming steam which is supplied by an external source such as a boiler.

- A steam turbine which has surface temperatures that can lead to the ignition of a potentially explosive atmosphere cannot comply with the relevant provisions of Directive 2014/34/EU. In such circumstances additional measures are required.

2. Given the above, the obligations of the manufacturer and user of steam turbines need to be considered. It should be noted that in all instances of the following guidance the general concepts described for "Place of intended use" (*see section* ***§ 34***) and for "Interface to different potentially explosive atmospheres" (*see section* ***§ 35***) will apply (e.g. ATEX compliant equipment must be used, where applicable, inside machinery).

- The manufacturer can ATEX certify the steam turbine for use in external potentially explosive atmospheres with auto ignition temperatures above the specified maximum steam inlet temperature.

- Although manufacturers must, to the state of the art, eliminate or control sources of ignition, it may not be technically possible to reduce the temperature of all hot surfaces to comply with the essential health and safety requirements of the ATEX Directive 2014/34/EU[47].

- The main measure for safety is to prevent the explosive atmosphere from being in contact with the hot surfaces of the steam turbine, e.g. by an over-pressurised enclosure.

- A supplier (this may be the turbine manufacturer, packager, installer, final supplier, etc. and in some cases the end user) delivering steam turbine machinery and associated safety devices is responsible for risk assessment and implementation of the chosen basis of safety under Directive 2014/34/EU. Irrespective of the chosen basis of safety if there is the potential for an explosive atmosphere to arise near the turbine, and proper consideration should be given to minimising the risk of ignition. The supplier as described above is also responsible for the communication of instructions for safe use and any residual risk to the end user sufficient for the completion of risk assessments under the relevant workplace directives.

- Interested parties should consider the provisions of the ATEX Directive 2014/34/EU and guidance documents with further information on the relevant responsibilities.

- Depuis le 30 juin 2003, les fabricants et les utilisateurs de turbines à vapeur placés en atmosphère explosible, doivent se conformer, en plus de la directive Machines, aux exigences des directives ATEX 94/9/CE (2014/34/UE depuis le 20 avril 2016) et 1999/92/CE respectivement - concernant la conception et la fabrication de ces appareils et à la santé et à la sécurité des travailleurs potentiellement exposés à des atmosphères explosives.

- Les turbines à vapeur ne peuvent pas seuls provoquer une atmosphère explosible mais peuvent être installées dans une atmosphère explosible provenant des sources externes (par exemple quand l'hydrogène gazeux utilisé comme refroidisseur de turbogénérateur, est relâché et mélangé avec de l'air, contribue à la classification de la zone autour de la turbine).

- Dans des circonstances normales, une turbine à vapeur peut avoir des surfaces chaudes au-dessus de la température d'auto-inflammation de l'atmosphère explosible externe. Les températures de surface dépendent de la température de la vapeur entrante qui est fournie par une source externe telle qu'une chaudière.

- Une turbine à vapeur qui a des températures de surface qui peuvent mener à l'allumage d'une atmosphère explosible ne peut pas être conforme aux dispositions pertinentes de la directive 2014/34/UE. Dans de telles circonstances, des mesures supplémentaires sont exigés.

2. Étant donné ce qui précède, les obligations du fabricant et l'utilisateur des turbines à vapeur doivent être considérés. Il convient noter que dans tous les exemples de recommandations suivants les notions générales décrites pour l' « Emplacement d'utilisation prévue » (*voir le paragraphe* ***§ 34***) et pour l' «Interface entre des atmosphères explosibles différentes » (*voir le paragraphe* ***§ 35***) s'appliquera (par exemple l'appareil conforme ATEX doit être utilisé, le cas échéant, à l'intérieure de la machine).

- Le fabricant peut certifier ATEX la turbine à vapeur pour une utilisation en atmosphères explosibles externes avec des températures d'auto-inflammation au-dessus de la température maximum spécifique de prise de vapeur.

- Bien que les fabricants doivent, en accord avec l'état de l'art, éliminer ou contrôler les sources d'inflammation, il peut ne pas être techniquement possible de réduire la température de toutes les surfaces chaudes pour se conformer aux exigences essentielles de santé et sécurité de la directive ATEX 2014/34/UE[47].

- La mesure principale pour la sécurité est d'empêcher l'atmosphère explosive d'être en contact avec les surfaces chaudes de la turbine à vapeur, par exemple par une enveloppe en surpression.

- Un fournisseur (ceci peut être le fabricant de turbine, le conditionneur, l'installateur, le fournisseur final, etc... et dans certains cas l'utilisateur final) fournissant les appareils de la turbine à gaz et des dispositifs de sécurité associés est responsable de l'évaluation des risques et de la mise en œuvre des solutions de sécurité choisies aux termes de la directive 2014/34/UE. Indépendamment de la solution de sécurité choisie il y a une possibilité pour qu'une atmosphère explosive soit présente autour de la turbine, et une considération appropriée devrait être accordée de façon à réduire à son minimum le risque d'inflammation. Le fournisseur comme décrit ci-dessus est également responsable de la transmission des instructions d'utilisation sûre de tout risque résiduel suffisant pour effectuer les évaluations des risques conformément aux directives pertinentes sur le lieu de travail.

- Les parties intéressées devraient considérer les dispositions de la directive ATEX 2014/34/UE et les guides avec des informations complémentaires sur les responsabilités appropriées.

3. In full application of the above guidance, a steam turbine as a complete machine the ignition sources of which have no interface to a potentially explosive atmosphere outside the enclosure does, however, not fall under scope of the ATEX Directive 2014/34/EU and as such cannot be affixed with the special marking for explosion protection and other marking detailed at Annex II, EHSR 1.0.5. of the Directive.

4. It is evident that a steam turbine, delivered as a complete machine by one supplier, is considered to be an assembly in the sense of Directive 2014/34/EU and shall be marked accordingly, if it is intended to be used in a potentially explosive atmosphere.

[47] Annex II, EHSR 1.3.1 "Potential ignition sources such as …, high surface temperatures, … must not occur".

§ 246 Petrol pumps

Whilst categorisation of equipment was always the sole responsibility of the manufacturer, the view of the majority of the ATEX Committee considered that, under normal circumstances, petrol pumps may be suitably categorised as category 2.

Given this, and the fact that the assembly is sufficiently complicated and includes an electrical motor – with an additional ignition hazard as a result of assembling pump and motor –, the majority of the members concluded that notified body intervention with respect to the completed assembly was required, in line with the complete conformity assessment procedures outlined in the ATEX Directive 2014/34/EU (Annex III: EU-type examination).

See also section *§ 44* on combined equipment (assemblies), point 2. c).

§ 247 Cables

The question arises, should cables be marked according to the ATEX Directive?

Cables are not covered by the product-related ATEX Directive (neither as equipment neither as components) because in most cases they fall into the field of installations, and as such, cables have never been regarded as an ignition source of considerable risk in hazardous areas if protected properly in a mechanical and electrical manner.

Furthermore and with a view to the extreme variety of possible situations of application in equipment devices in the scope of Directive 2014/34/EU, a reliable and serious list of ATEX-conforming cables seems not to be practicable. End-users and installers may choose cables according to the state of the art and according to the requirements of the Low Voltage Directive 2014/35/EU. Cables conforming to the latter Directive are considered to be adequate for use in products falling under the scope of Directive 2014/34/EU.

Consequently, cables should bear no marking according to the ATEX Directive 2014/34/EU.

3. Dans la pleine application des recommandations ci-dessus, une turbine à vapeur comme machine complète ayant des sources d'inflammation qui n'ont aucune interface avec l'atmosphère explosible présente en dehors de l'enveloppe, cependant, ne tombe pas dans le champ d'application de la directive ATEX 2014/34/UE et ne peut donc pas être marqués avec le marquage spéciale relatif à la protection contre les explosions et autre marquage comme détaillé en Annexe II de la directive, EESS 1.0.5.

4. Il est évident qu'une turbine à vapeur, livrée comme machine complète par un fournisseur, est considérée comme un assemblage dans le sens de la directive 2014/34/UE et sera marquée en conséquence, s'il est prévu d'être utilisé en atmosphère explosible.

[47] Annex II, EESS 1.3.1 « Il ne doit pas se produire de sources potentielles d'inflammation telles que ... températures de surface élevées,

§ 246 Pompes à essence

Bien que la catégorisation d'un appareil soit toujours de la seule responsabilité du fabricant, la vision de la majorité des membres du Comité ATEX a considéré que, dans des circonstances normales, les pompes à essence peuvent être classées en catégorie 2.

Étant donné cela, et du fait que l'assemblage est suffisamment compliqué et inclut un moteur électrique - avec un risque supplémentaire d'inflammation en raison de la combinaison de la pompe et du moteur, la majorité des membres a conclu que l'intervention d'un organisme notifié en ce qui concerne la vérification de l'assemblage est exigée, en conformité avec les procédures complètes d'évaluation de la conformité décrites dans la Directive ATEX 2014/34/EU (Annexe III : Examen UE de type).

Voir également le paragraphe *§ 44* relatif aux appareils combinés (assemblages), au point 2. c).

§ 247 Câbles

La question se pose, les câbles devrait-il être marqués selon la directive ATEX ?

Les câbles ne sont pas couverts par la directive ATEX relative aux produits (ni en tant qu'appareil ni comme composants) parce que dans la plupart des cas ils tombent dans le cadre des installations, et en tant que, câbles ils n'ont pas à être considérés comme une source d'inflammation de risque considérable dans des zones dangereuses s'ils sont protégés correctement de manière mécanique et électrique.

En outre et du fait de la grande variété des situations possibles d'application des dispositifs et des appareils entrant dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE, une liste fiable et sérieuse de câbles conforme ATEX ne semble pas être réalisable. Les utilisateurs et les installateurs peuvent choisir des câbles conformément à l'état de l'art et selon les exigences de la Directive Basse Tension2014/35/UE. Des câbles conforme à la précédente directive sont considérés adéquats pour l'usage dans les produits tombant dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE.

En conséquence, les câbles ne devraient porter de marquage selon la directive ATEX 2014/34/UE.

§ 248 Rotating mechanical seals

The question arises, when a Mechanical Seal[48] is a Machinery element and when an ATEX component?

Definition: A mechanical seal is a device which prevents leakage of fluids along rotating shafts. Primary seal function is at right angles to the axis of rotation between one stationary ring and one rotating ring.

Machinery element: These are parts of Machinery not defined within Directive 2014/34/EU.

Most mechanical seals are machinery elements. Typically these seals are:

- Catalogue mechanical seals and their parts, selected by the equipment manufacturer alone or with assistance from the mechanical seal manufacturer.
- Mechanical seals stocked by the equipment manufacturer or end user for general applications
- Mechanical seals used for applications where the service conditions are not closely specified
- Non cartridge-seals and parts.
- Standard cartridge-seals.

[48] This section does not consider mechanical seal control systems.

Mechanical seals will also be machinery elements if a risk assessment by the mechanical seal or equipment manufacturer shows that the seal is not expected to be an ignition source even in the event of fault conditions.

ATEX component:

The two defining elements for components are that they,

- are essential to the safe functioning of equipment and protective systems with respect to explosion protection (otherwise they would not need to be subject to the Directive);

- with no autonomous function (otherwise they would have to be regarded either as equipment, protective system or as device according to Article 1).

Engineered mechanical seals maybe classified and sold as ATEX components. Typical examples are:

- Mechanical seals for specific applications where close co-operation between mechanical seal manufacturer and equipment manufacturer is required and will often result in a specifically designed mechanical seal.
- Mechanical seals for some category 1 equipment.

In this case the mechanical seal manufacturer shall supply sufficient information about the performance of the seal so that the equipment manufacturer does not need to repeat unnecessary efforts such as tests or calculations concerning the mechanical seal in order to ensure that the equipment complies with ATEX requirements. The equipment manufacturer shall supply sufficient information about the intended application and equipment.

Responsibilities:

§ 248 Garniture mécanique tournants

La question se pose, quand est-ce qu'une garniture mécanique [48] est un élément de la Machine et quand est-ce un composant ATEX ?

Définition : Une garniture mécanique est un dispositif qui empêche les fuites de fluides le long des arbres rotatifs. La fonction de joint primaire est perpendiculaire à l'axe de rotation entre une bague fixe et une bague tournante.

Élément de la machine : Ce sont des parties de la machine non définis dans la directive 2014/34/UE.

La plupart des garnitures mécaniques d'étanchéité sont des éléments de machines. Typiquement ces joints sont :

- Catalogue des garnitures mécaniques et de leurs pièces, sélectionnées par le fabricant de l'équipement seul ou avec l'aide du fabricant de la garniture mécanique.
- Garnitures mécaniques stockées par le fabricant de l'équipement ou l'utilisateur final pour des applications générales
- Garnitures mécaniques utilisées pour des applications où les conditions de service ne sont pas étroitement spécifiées
- Pièces et joints sans cartouche.
- Joints de cartouche standard.

[48] Cette section ne considère pas des systèmes de contrôle de joint mécanique

Les garnitures mécaniques d'étanchéité sont également des éléments de machines si une évaluation de risques réalisée par le fabricant de la garniture mécanique ou de l'appareil montre que la garniture mécanique ne devrait pas être une source d'inflammation, même en cas de défaillance.

Composant ATEX :

Les deux éléments qui définissent les composants sont qu'ils,

- sont essentiels au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection en matière de protection contre les explosions (sinon, ils ne devraient pas être soumis à la directive) ;

- n'ont pas de fonction autonome (dans le cas contraire, ils devraient être considérés soit comme un appareil, soit comme un système de protection, soit comme un dispositif au sens de l'article 1er).

Les garnitures mécaniques usinées peuvent être classées et vendues comme des composants ATEX. Des exemples typiques sont :

- Garnitures mécaniques pour des applications spécifiques où une coopération étroite entre le fabricant de garnitures mécaniques et le fabricant d'équipement est requise et aboutira souvent à une garniture mécanique spécialement conçue.
- Garnitures mécaniques pour certains appareils de catégorie 1.

Dans ce cas, le fabricant de la garniture mécanique doit fournir suffisamment d'informations sur les performances de la garniture mécanique pour que le fabricant de l'appareils n'ait pas à répéter des efforts inutiles tels que des essais ou des calculs concernant la garniture mécanique afin de garantir que l'appareils est conforme aux exigences ATEX. Le fabricant de l'appareils doit fournir suffisamment d'informations sur l'application prévus et l'appareils.

Responsabilités :

A) Mechanical seal manufacturer:

Case 1: Mechanical seals supplied as Machinery elements

It is normal practice that the manufacturer of mechanical seals supplied as Machinery elements provides complete documentation for safe use of his product, i.e.: instruction manual for incorporation into equipment, which shall include safety aspects and limits of operation.

Case 2: Mechanical seals supplied as ATEX components

Mechanical seals shall comply with Article 13(3) of the ATEX Directive 2014/34/EU.

An ATEX-component mechanical seal shall be supplied at least with the following information:

- all information/documentation given for case 1
- results of relevant calculations and/or tests that have been carried out
- a temperature rating as far as possible
- an indication of the category
- a list of ATEX essential safety requirements that the mechanical seal complies with
- what fault conditions have been considered for category 1 or 2 mechanical seal
- a close specification for intended use, for example gas group
- a certificate of conformity
- marking for components in accordance with the Directive.

B) Equipment Manufacturer:

In all cases the equipment manufacturer is responsible for the entire package within his scope of supply and therefore it will be required to comply with Article 13(1) of the ATEX Directive 2014/34/EU.

§ 249 Bucket elevators

The question arises, how are bucket elevators to be treated within the framework of Directive 2014/34/EU especially in respect that in the surrounding area of bucket elevators potentially explosive areas are not necessarily present?

The intention of Directive 2014/34/EU is to avoid the ignition of potentially explosive atmospheres by equipment, protective systems and components. According to the potential hazards and the prevention measures the products are divided into categories.

Directive 2014/34/EU defines a potentially explosive atmosphere as an atmosphere, which could become explosive due to local and operational conditions. This means that the potentially explosive atmosphere is either present from the beginning or develops during the working process (e.g. in relation with the conversion of energy or the processing of materials).

In bucket elevators the potentially explosive area is limited in general by housings and/or sheathings, whereby a multiplicity of potential ignition sources can become effective due to

A) Fabricant de garniture mécanique :

Cas 1 : Garnitures mécaniques fournies en tant qu'éléments de la machine

Il est de pratique courante que le fabricant de garnitures mécaniques fournies en tant qu'éléments de machines fournisse une documentation complète pour une utilisation sûre de son produit, c'est-à-dire un manuel d'instructions à incorporer dans l'appareils, qui doit inclure les aspects de sécurité et les limites de fonctionnement.

Cas 2 : Garnitures mécaniques fournies comme composants ATEX

Les garnitures mécaniques doivent être conformes à l'article 13, paragraphe 3, de la directive ATEX 2014/34/UE.

Une garniture mécanique à composants ATEX doit être fournie avec au moins les informations suivantes :

- toutes les informations et tous les documents fournis pour le cas 1
- les résultats des calculs et/ou des essais pertinents qui ont été effectués
- un indice de température dans la mesure du possible
- une indication de la catégorie
- une liste des exigences essentielles de sécurité ATEX auxquelles la garniture mécanique est conforme
- quelles conditions de défaut ont été prises en compte pour les garnitures mécaniques de catégorie 1 ou 2
- une spécification précise pour l'utilisation prévue, par exemple le groupe de gaz
- un certificat de conformité
- pour les composants conformément à la directive.

B) Fabricant de l'appareil :

Dans tous les cas, le fabricant de l'appareil est responsable de l'ensemble du colis dans le cadre de sa fourniture et doit donc se conformer à l'article 13, paragraphe 1, de la directive ATEX 2014/34/UE.

§ 249 Élévateur à godets

La question se pose de savoir comment les élévateurs à godets doivent être traités dans le cadre de la directive 2014/34/EU, en particulier en ce qui concerne le fait que les zones potentiellement explosives ne sont pas nécessairement présentes dans la zone environnante des élévateurs à godets.

La directive 2014/34/UE vise à éviter l'inflammation d'atmosphères potentiellement explosives par les appareils, les systèmes de protection et les composants. En fonction des dangers potentiels et des mesures de prévention, les produits sont divisés en catégories.

La directive 2014/34/UE définit une atmosphère potentiellement explosive comme une atmosphère qui pourrait devenir explosive en raison des conditions locales et opérationnelles. Cela signifie que l'atmosphère potentiellement explosive est présente dès le début ou se développe pendant le processus de travail (par exemple en relation avec la conversion d'énergie ou le traitement des matériaux).

Dans les élévateurs à godets, la zone à risque d'explosion est généralement limitée par des boîtiers et/ou des gaines, ce qui permet à une multitude de sources d'inflammation potentielles

construction, for example by rubbing and flapping sparks or by inadmissible heating.

A manufacturer of bucket elevators has to analyse all potential ignition sources (e.g. belts, buckets, angle wheels, drive units, regulating devices) and preventive measures according to design, transported material, transport speed etc. under the aspect of the intended use of the equipment.

The necessary level of protection of equipment and components inside the housing (e.g. category) depends on the frequency and the occurrence of the explosive atmosphere inside this housing.

According to the necessary level of safety, depending on their incorporation in the housing and the disturbances or equipment faults which have normally to be taken into account, some components (presenting a higher risk) might be assigned to categories different to the entire category of the bucket elevator.

If some ignition sources cannot be avoided by the design of equipment or components, the manufacturer of the bucket elevator has to avoid the transmission of explosion to all the process.

§ 250 Fork lift trucks

Note: This section is currently under revision.

Fork lift trucks intended to be placed on the EU market for use in a potentially explosive atmosphere are considered combined equipment or assemblies (*see section* ***§ 44***). They must also, where relevant, comply with other applicable directives (e.g. the Machinery Directive 2006/42/EC – *see section* ***§ 233***, the Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU – *see section* ***§ 231***, etc.).

A fork lift truck, which complies with all applicable directives, must be placed on the market by a single responsible person. More than one CE marking, EU declaration of conformity, etc. makes it unclear who is responsible for the compliance of the final product and is not acceptable.

The responsible person must have the means to show that there is full compliance with all applicable Directives, also those dealt with by possible subcontractors.

Selection of the conformity assessment procedures

The conformity assessment procedure according to Directive 2014/34/EU depends on the category of the product. In the all well-known cases explosion-proof fork-lift-trucks are to be assigned to the categories 2 or 3.

Fork lift trucks can be regarded for the selection of the conformity assessment procedure as combined equipment which if necessary contains an internal combustion engine, as well as different electrical and non-electric devices.

Fork lift trucks category 2:

- Internal combustion engines and the electrical equipment must be submitted to the conformity assessment procedure in accordance with Article 13(1)(b)(i) of Directive 2014/34/EU; for both, the procedure of the conformity assessment procedure according to the Article 13(1)(b)(i) is to be

de devenir efficaces en raison de la construction, par exemple par frottement et battement d'étincelles ou par un chauffage non admissible.

Un fabricant d'élévateurs à godets doit analyser toutes les sources d'inflammation potentielles (par ex. courroies, godets, roues angulaires, unités d'entraînement, dispositifs de régulation) et les mesures préventives en fonction de la conception, des matériaux transportés, de la vitesse de transport, etc. en fonction de l'utilisation prévue de l'équipement.

Le niveau de protection nécessaire des appareils et composants à l'intérieur du boîtier (par ex. catégorie) dépend de la fréquence et de l'apparition de l'atmosphère explosive à l'intérieur de ce boîtier.

Selon le niveau de sécurité nécessaire, en fonction de leur incorporation dans le boîtier et des perturbations ou défauts d'équipement qui doivent normalement être pris en compte, certains composants (présentant un risque plus élevé) peuvent être affectés à des catégories différentes de la catégorie complète de l'élévateur à godets.

Si certaines sources d'inflammation ne peuvent être évitées par la conception de l'équipement ou des composants, le fabricant de l'élévateur à godets doit éviter la transmission de l'explosion à tout le procédé.

§ 250 Chariots élévateurs

Note : Cette section est actuellement en révision.

Des chariots élévateurs destinés pour être placés sur le marché de l'UE pour utilisation en atmosphère explosible sont considérés des appareils combinés ou des assemblages (*voir le paragraphe* ***§ 44***). Ils doivent également, lorsque cela est approprié, se conformer à d'autres directives applicables (par exemple la Directive Machines 2006/42/CE - *voir le paragraphe* ***§ 233***, la directive de Compatibilité Électromagnétique 2014/30/UE - *voir le paragraphe* ***§ 231***, etc…).

Un chariot élévateur, qui se conforme à toutes les directives applicables, doit être mis sur le marché par une personne responsable unique. Avoir plus d'un marquage CE ou plus d'une déclaration UE de conformité, etc... rend non clair le fait de qui est responsable de la conformité du produit fini et cela n'est pas acceptable.

La personne responsable doit avoir les moyens de prouver qu'il y a une conformité complète à toutes les directives applicables, même celles des parties réalisées par les sous-traitants.

Sélection des procédures d'évaluation de conformité

La procédure d'évaluation de la conformité conformément à la directive 2014/34/UE dépend de la catégorie du produit. Dans tous les cas connus les chariot-camions antidéflagrants sont de catégories 2 ou 3.

Les chariots élévateurs peuvent être considérés pour la sélection d procédure d'évaluation de la conformité comme des appareils combinés qui contiennent s'il y a lieu un moteur à combustion interne, aussi bien que les différents dispositifs électriques et non-électriques.

Chariots élévateurs de catégorie 2 :

- Les moteurs à combustion interne et les appareils électriques doivent être soumis à la procédure d'évaluation de la conformité conformément à l'article 13, paragraphe (1), alinéa (b), point (i) de la directive 2014/34/UE ; pour chacun des deux, la procédure d'évaluation de la conformité selon

accomplished by a notified body in any case.

- The manufacturer has to ascertain that there are no additional ignition risks due to the combination of electrical equipment. This means for example a change of the temperature class. Usually the combination of components (EU-type examination certificate of components) does not fulfil these requirements.

- The combined equipment (fork-lift truck) is neither electrical equipment nor another internal combustion engine, therefore Article 13(1)(b)(ii) of Directive 2014/34/EU applies to the conformity assessment procedure for the category 2: The manufacturer must use the internal production control in accordance with Annex VIII (including design and production) and deposit the technical documentation with a notified body in accordance with Article 13(1)(b)(ii); the notified body has to confirm the receipt of these documents immediately.

Fork lift trucks category 3:

For category 3 the manufacturer must use the procedure of the internal production control in accordance with Annex VIII to Directive 2014/34/EU.

All fork lift trucks categories:

In all categories, the manufacturer can choose to use the procedure of the unit verification according to Annex IX to Directive 2014/34/EU.

Other Directives applying

The manufacturer has to fulfil the requirements of all Directives appropriate to his product. In particular, the manufacturer has to guarantee that the fork lift truck complies with the essential health and safety requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC in the case of conversion to an explosion proof fork lift truck.

EU declaration of conformity

Preferably the manufacturer should draw up a EU declaration of conformity which summarizes the EU declarations of conformity for all Directives applying. Alternatively the EU declaration of conformity according to the Machinery Directive 2006/42/EC and/or the Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU can be issued separately.

§ 251 Transportable, pressurised cabins ("modules")

This section deals with the application of the ATEX Directive 2014/34/EU to transportable pressurised cabins (or "modules"), as such products are considered to be in-scope of the Directive.

Cabin description

Such cabins are often intended for use in a zone 1 or zone 2 hazardous area and are used at both onshore and offshore sites (e.g. fixed drilling platforms). The cabins are pressurised with breathable air both to exclude ingress of flammable gas and to provide a safe atmosphere for operators to work inside the cabins.

l'article 13, paragraphe (1), alinéa (b), point (i) doit être menée par un organisme notifié dans tous les cas.

- Le fabricant doit vérifier qu'il n'y a aucun risque d'inflammation supplémentaire dû à la combinaison des appareils électriques. Ceci signifie par exemple une modification de la classe de la température. Habituellement la combinaison des composants (attestation d'examen UE de type des composants) ne remplit pas ces exigences.

- Les appareils combinés (chariot élévateur) ne sont ni un appareil électrique ni un moteur à combustion interne, pour cette raison l'article 13, paragraphe (1), alinéa (b), point (ii) de la directive 2014/34/UE s'applique à la procédure d'évaluation de la conformité pour la catégorie 2 : Le fabricant doit utiliser le contrôle de production interne selon l'Annexe VIII (conception y compris et production) et déposer la documentation technique avec un organisme notifié conformément à l'article 13, paragraphe (1), alinéa (b), point (ii); l'organisme notifié doit confirmer la réception de ces documents immédiatement.

Chariots élévateurs de catégorie 3 :

Pour la catégorie 3 le fabricant doit utiliser la procédure de contrôle de production interne conformément l'annexe VIII de la directive 2014/34/UE.

Chariots élévateurs de toutes catégories :

Pour toutes les catégories, le fabricant peut choisir d'utiliser la procédure de vérification à l'unité conformément l'annexe IX de la directive 2014/34/UE.

Autres directives applicables

Le fabricant doit remplir les exigences de toutes les directives appropriées à son produit. En particulier, le fabricant doit garantir que le chariot élévateur est conforme aux exigences essentielles de santé et sécurité de la directive Machines 2006/42/CE dans le cas de la conversion en chariot élévateur antidéflagrant.

Déclaration UE de conformité

De préférence le fabricant devrait rédiger une déclaration UE de conformité qui récapitule les déclarations UE de conformité pour l'application de toutes les directives. Alternativement la déclaration UE de conformité conformément à la directive Machines 2006/42/CE et/ou à la directive de Compatibilité Électromagnétique 2014/30/EU peut être émise séparément.

§ 251 Cabines pressurisées transportable (« modules »)

Cette section traite de l'application de la directive ATEX 2014/34/UE aux cabines pressurisées transportables (ou aux « modules »), car de tels produits sont considérés dans le champ d'application de la directive.

Description de la cabine

De telles cabines sont souvent prévues d'être utilisées dans une zone dangereuse zone 1 ou zone 2 et sont utilisées aux sites terrestres et en mer (par exemple plates-formes de forages fixes). Les cabines sont pressurisées avec de l'air respirable de façon à exclure toute entrée de gaz inflammable et afin de fournir une atmosphère saine pour que les opérateurs travaillent à l'intérieur des cabines.

The cabins are supplied to meet a variety of purposes, e.g. laboratory, control cabin, office or workshop. They are placed on the market in their finished state, ready for use, but "empty" – suitable for the customer to install and use their own equipment inside the cabin.

The design includes the incorporation of a number of ATEX-certified items, such as fire and gas detection systems, automatic shutdown systems and ventilation fans.

The design ensures positive pressure inside the module to prevent the ingress of flammable gas. As long as there is no internal source of release, this allows the enclosed area to be regarded as a non-hazardous area (reference, for example, UK Institute of Petroleum Code IP 15, section 6, 2002).

The cabin interior is often fitted with unprotected electrical fittings such as luminaires, switches and socket outlets. Should the cabin suffer a loss of pressure, these items have the potential to be exposed to an ingress of flammable gas which may form a potentially explosive atmosphere.

Therefore, the cabins are designed with many safety features to prevent this situation, such as smoke and gas detectors and alarms and the automatic shutdown of non-certified electrical equipment being used inside the cabin.

Application of 2014/34/EU

Where a manufacturer assembles and supplies a product which includes a number of ATEX-certified items (as is the case here), they are responsible for assuring that the process of design/ manufacture has not introduced any additional ignition sources or other relevant hazards and for having the assembly ATEX certified.

The ventilation system for these cabins should be viewed as a protection device, from the definitions in the Directive. A pressurisation fan and a long length of ducting are incorporated, so that the fan can be deployed in a remote, safe area. Therefore, the safe operation of the pressurisation system also needs to be assured. The module itself forms the pressurised enclosure and must therefore be subject to conformity assessment, which would need to demonstrate the effective application of the pressurisation concept (including consideration of the safety integrity of the pressurisation control system) so as to meet the essential health and safety requirements of Directive 2014/34/EU.

The European harmonised standard EN 50381:2004 *Transportable ventilated rooms with or without an internal source of release* covers the essential health and safety requirements of Directive 2014/34/EU and applies to the cabins covered in this paper. "Ventilation" in this standard is used as a means of explosion protection ("ventilation" is also being used in these particular modules to ensure adequate air quality for personnel working inside. However, this aspect is out with the scope of the standard).

An alternative route to compliance is for the manufacturer to demonstrate that the essential health and safety requirements of Directive 2014/34/EU have been met. This would include demonstrating the effective application of the pressurisation concept, including consideration of the safety integrity of the pressurisation control system.

Les cabines sont prévues de répondre à une grande variété d'usage, tel qu'un laboratoire, une cabine de contrôle, un bureau ou un atelier. Elles sont mises sur le marché dans leur état final, opérationnel, mais « vide » - approprié pour le client de façon à installer et pour utiliser ses propres appareils à l'intérieur de la cabine.

La conception inclut l'incorporation d'un certain nombre d'éléments certifiés ATEX, tels que des systèmes de détection du feu et de gaz, des systèmes d'arrêt automatique et des ventilateurs d'aérage.

La conception assure une pression positive à l'intérieur du module afin d'éviter la pénétration du gaz inflammable. Tant qu'il n'y a aucune source interne de dégagement, ceci permet à la zone incluse d'être considérée comme une zone non-dangereuse (référence, par exemple, Institut Britannique du Pétrole Code d'IP 15, section 6, 2002).

L'intérieur de la cabine est souvent équipé d'accessoires électriques non protégées telles que des appareils d'éclairage, des commutateurs et des prises. Si la cabine enregistre une perte de pression, ces éléments sont potentiellement exposé à une pénétration de gaz inflammable qui peut former une atmosphère explosible.

Par conséquent, les cabines sont conçues avec beaucoup de fonctionnalités de sécurité pour éviter cette situation, telle que des détecteurs de fumée et de gaz et des alarmes et l'arrêt automatique des appareils électriques non-certifiés étant utilisé à l'intérieur de la cabine.

Application de la 2014/34/UE

Quand un fabricant assemble et fournit un produit qui inclut un certain nombre d'éléments certifiés ATEX (comme c'est le cas ici), ils sont responsables de l'assurance que le procédé de la conception et de la fabrication n'a introduit aucune source d'inflammation supplémentaire ou d'autres risques appropriés et pour avoir l'assemblage certifié ATEX.

Le système de ventilation pour ces cabines devrait être regardé comme dispositif de protection, du fait des définitions de la directive. Un ventilateur de pressurisation et une longue longueur de la canalisation sont comportés, de sorte que le ventilateur puisse être déployé dans une région éloignée et sûre. Par conséquent, l'exploitation sûre du circuit de pressurisation doit également être assurée. Le module lui-même forme l'enveloppe pressurisée et doit pour cette raison être sujet à l'évaluation de la conformité, qui devrait expliquer l'application pertinente du concept de pressurisation (considération y compris de la sécurité du système de contrôle de pressurisation) afin de répondre aux exigences essentielles de santé et sécurité de la directive 2014/34/UE.

La norme européenne harmonisée EN 50381:2004 *Caissons ventilés transportables avec ou sans source de dégagement interne* couvre les exigences essentielles de santé et sécurité de la directive 2014/34/UE et s'applique aux cabines couvertes par ce document. La « ventilation » dans cette norme est utilisée comme moyen de protection contre l'explosion (la « ventilation » est également employée dans ces modules particuliers pour assurer la qualité de l'air adéquate pour le personnel travaillant à l'intérieur. Cependant, cet aspect est en dehors la portée de la norme).

Une route alternative à la conformité est pour le fabricant de démontrer que les exigences essentielles de santé et sécurité de la directive 2014/34/UE ont été satisfaites. Ceci inclurait la démonstration de l'application effective du concept de pressurisation, incluant la considération de la sécurité intégrée du système de contrôle de la pressurisation.

It is stated in EN 50381:2004 that it is not the intention of this standard to cover stationary analyser houses according to EN 61285:2004 *Industrial-process control - Safety of analyser houses*.

User's responsibilities

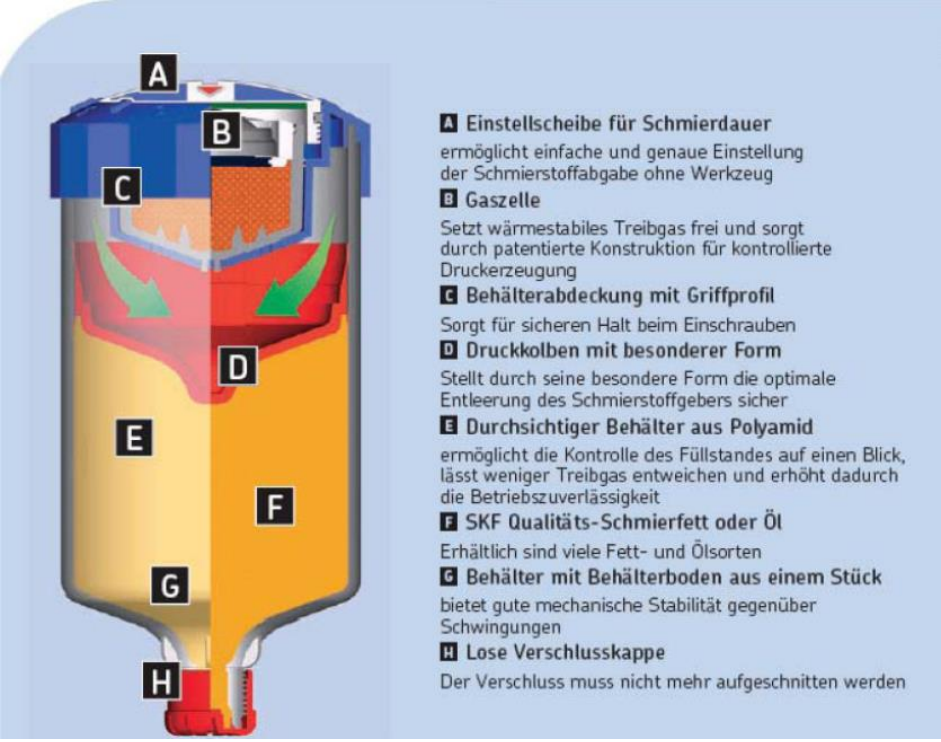
The installation of the cabin in accordance with the manufacturer's instructions is common to many ATEX products and shouldn't require further certification by/for the end user. The only circumstances when the end user would need to undertake ATEX conformity assessment under Directive 2014/34/EU would be if they made any changes which affected the explosion safety features of the product or if they needed to install it in a manner which was not in accordance with the manufacturer's instructions. These instructions should also state any limitations on the use of (non-protected) equipment inside the cabin.

§ 252 Automatically lubricating systems

Facts of the case:

~~A~~An automatic lubricant dispenser has a housing, a piston subdividing the housing into a pair of compartments one of which is generally closed and the other of which is adapted to be connected to a machine to be lubricated.

(see the picture below*: example of scheme of an automatically lubricating system*)



Il est établit dans la norme EN 50381:2004 qu'il n'est pas l'intention de cette norme de couvrir les bâtiments pour analyseurs stationnaires conformément à la norme EN 61285:2004 *Commande des processus industriels- Sécurité des bâtiments pour analyseurs*.

Les responsabilités de l'utilisateur

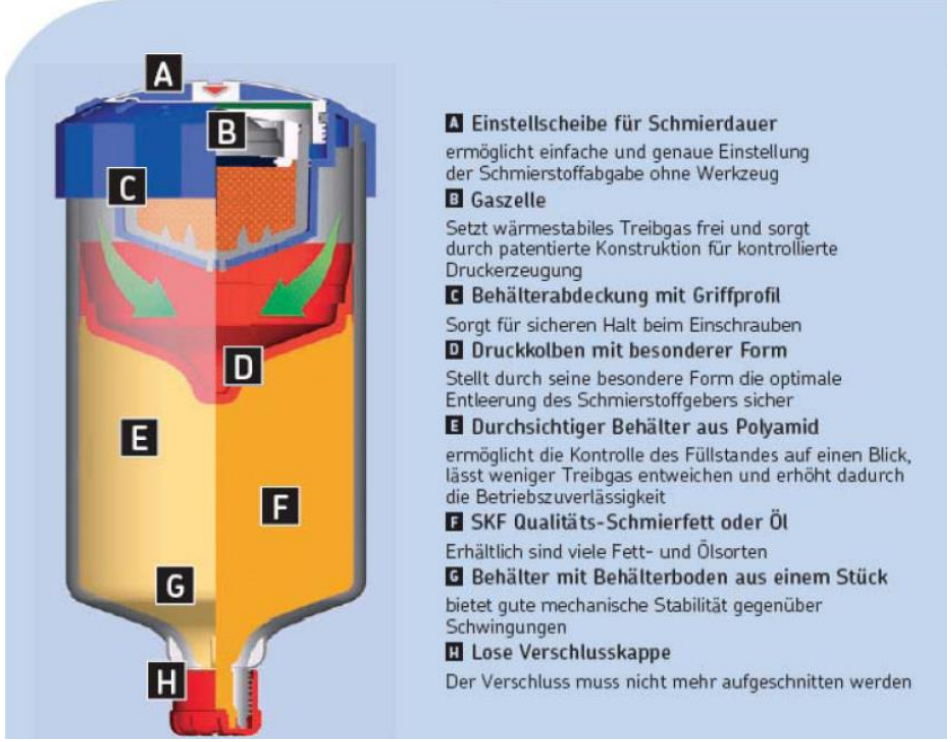
L'installation de la cabine selon les instructions du fabricant est commune à beaucoup de produits ATEX et ne devrait pas exiger d'autre certification par/pour l'utilisateur final. Les seules circonstances dans lesquelles l'utilisateur final devrait procéder à une évaluation de la conformité ATEX en vertu de la directive 2014/34/UE seraient s'il apportait des modifications ayant une incidence sur les caractéristiques de sécurité du produit en cas d'explosion ou s'il devait l'installer d'une manière non conforme aux instructions du fabricant. Ces instructions doivent également indiquer toute restriction concernant l'utilisation d'appareils (non protégés) à l'intérieur de la cabine.

§ 252 Systèmes automatique de lubrification

Faits de l'affaire :

Un distributeur automatique de lubrifiant comporte un carter, un piston divisant le carter en une paire de compartiments dont l'un est généralement fermé et dont l'autre est adapté pour être relié à une machine à lubrifier.

(voir l'image ci-dessous : exemple de schéma d'un système de lubrification automatique)



In the closed compartment the plus- minus- poles are in contact with a gel and the production of gas is activated by an electric short circuit. The amount of gas pro time unit will be regulated through an electrical resistance. The greater the resistance, the slower the production of gas. The amount of gas is proportional to the current which flows through the battery. If the supply is interrupted, the gas production will be stopped for a short period of time.

The lubrication systems have one or two electric battery cells. The electric values of the battery cells are above the values specified in EN 60079-11, Chapter 3.11 and 5.7.

The automatic lubrication system is electrical equipment in the sense of the ATEX Directive 2014/34/EU; the battery cells are an integral part of the system.

Annotation: Another possible ignition sources – mechanical or electrostatic – are not to expect.

Discussion:

- *Section* ***§ 43***: "electrical equipment can be considered as equipment containing electrical elements, used for the generation, storage, measurement, distribution and conversion of electrical energy, for controlling the function of other equipment by electrical means or for processing materials by the direct application of electrical energy. It should be noted, that a final product assembled using both electrical and mechanical elements may not require assessment as electrical equipment provided the combination does not lead to additional ignition hazards for this assembly".

- *Section* ***§ 38***: "for 'simple' electrical products, European harmonised standards provide a good basis to assess the effectiveness of electrical ignition source and, consequently, to determine whether or not these can be considered effective or not".

- *Section* ***§ 42***: "Mechanical equipment may be fitted with a thermocouple or similar measuring device that generates only very low voltages and currents. If these measuring devices can be considered as 'simple apparatus' (*as described in section* ***§ 38***) and there are no other electrical parts, the equipment should follow the conformity assessment procedures for non-electrical equipment".

- Draft standard prEN 60079-11[49] (IEC 31/782/CD):

5.6 Simple apparatus
The following apparatus shall be considered to be simple apparatus:
a) passive components, for example switches, junction boxes, resistors and simple semiconductor devices;
b) sources of stored energy with well-defined parameters, for example capacitors or inductors, whose values shall be considered when determining the overall safety of the system;

c) sources of generated energy, for example thermocouples and photocells, which do not generate more than 1,5 V, 100 mA and 25 mW. Any inductance or capacitance present in these sources of energy shall be considered as in b).

Dans le compartiment fermé, les pôles positifs et négatifs sont en contact avec un gel et la production de gaz est activée par un court-circuit électrique. La quantité de gaz par unité de temps sera régulée par une résistance électrique. Plus la résistance est élevée, plus la production de gaz est lente. La quantité de gaz est proportionnelle au courant qui circule dans la batterie. En cas d'interruption de l'alimentation, la production de gaz sera interrompue pendant une courte période de temps.

Les systèmes de lubrification sont équipés d'une ou deux batteries électriques. Les valeurs électriques des éléments de la batterie sont supérieures aux valeurs spécifiées dans la norme EN 60079-11, paragraphe 3.11 et 5.7.

Le système de lubrification automatique est un appareil électrique au sens de la directive ATEX 2014/34/UE ; les éléments de la batterie font partie intégrante du système.

Annotation : D'autres sources d'inflammation possibles - mécaniques ou électrostatiques - ne sont pas à prévoir.

Discussion :

- Paragraphe § 43 : « Un appareil électrique peut être considéré comme appareil contenant des éléments électriques, utilisé pour la production, le stockage, la mesure, la distribution et la conversion de l'énergie électrique, pour le contrôle du fonctionnement d'autres appareils par des moyens électriques ou pour le traitement de matériaux par application directe de l'énergie électrique. Il convient de noter qu'un produit final assemblé à l'aide d'éléments électriques et mécaniques peut ne pas nécessiter d'évaluation en tant qu'appareil électrique à condition que la combinaison n'entraîne pas de risques d'inflammation supplémentaires pour cet assemblage ».
- Paragraphe § 38 : « pour les produits électriques "simples", les normes européennes harmonisées fournissent une bonne base pour évaluer l'efficacité de la source d'inflammation électrique et, par conséquent, pour déterminer si celle-ci peut être considérée efficace ou non ».
- Paragraphe §42 : « Les appareils mécaniques peuvent être équipés d'un thermocouple ou d'un dispositif de mesure similaire qui ne génère que de très faibles tensions et courants. Si ces dispositifs de mesure peuvent être considérés comme des "matériels simples" (*tels que décrits au* § 38) et qu'il n'y a pas d'autres parties électriques, l'appareil doit suivre les procédures d'évaluation de la conformité pour les appareils non électriques ».
- Projet de norme prEN 60079-11[49] (IEC 31/782/CD) :

5.6 appareils simples
Les matériels suivants doivent être considérés comme étant des matériels simples:
a) les composants passifs, par exemple les interrupteurs, les boîtes de jonction, les résistances et les dispositifs simples à semi-conducteur;
b) les sources réserves d'énergie consistant en des composants simples dans des circuits simples, ayant des paramètres bien définis, par exemple les condensateurs ou les inductances, dont les valeurs doivent être prises en compte lors de la détermination de la sécurité globale du système;
c) les sources génératrices d'énergie, par exemple les thermocouples et les cellules photoélectriques, qui ne délivrent pas plus de 1,5 V, 100 mA et 25 mW. Toute inductance et capacitance présent dans ces sources d'énergie doivent être considérés comme b).

Simple apparatus shall conform to all relevant requirements of this standard but need not be certified and need not comply with clause 12. In particular, the following aspects shall always be considered".

[49] The currently harmonised standard is EN 60079-11:2012 Explosive atmospheres - Part 11: Equipment protection by intrinsic safety 'i'.

Conclusion:

The batteries are an integral part of the lubrication system, therefore it is to be regarded as an electrical equipment. An EU-type examination certificate for the lubrication system category 2 is necessary.

Remarks:

- There are lubrication systems without a cell; gas is produced by electrochemical reaction. These lubrication systems are neither electrical nor non-electrical equipment.
- The ExNB Group approved the statement to the automatically lubrication systems.

§ 253 Electrical trace heating systems

Notes:

- This section only applies to electrical trace heating systems which are placed on the market pursuant to Directive 2014/34/EU by a manufacturer as electrical equipment.

- It is not intended to deal with electrical trace heating installations which are designed, installed and approved in accordance with particular national regulations in the Member States.

Conformity assessment of different types of electrical trace heating systems

(1) Electrical trace heating systems[50] designed for use in potentially explosive atmospheres are electrical equipment pursuant to Directive 2014/34/EU. In many cases certain characteristics, relevant for safe operation, in particular the temperature class, are determined by the design and the installation. Therefore, the process of placing on the market has to take on board these special conditions. Consequently, it is necessary to apply certain special requirements regarding installation of these products. It is particularly important to specify the responsible person /the manufacturer, the supplier (designer) or the installer) who ensures that the electrical heating system complies with the requirements of Directive 2014/34/EU and therefore takes over the responsibility of a manufacturer. These questions cannot be answered clearly and comprehensively for all electrical trace heating systems, as a differentiation needs to be made between specific designs and techniques.

[50] Trace heating system: the system is mainly externally applied to equipment and used to maintain (or raise) the temperature of contents in piping, tanks, and vessels. A complete trace heating system consists of:

- electrical resistance trace heater unit (heating cable or pads),
- possibly monitored by temperature controllers and/or limiters,
- installation accessories, like terminal enclosures, connectors and splice kits,
- thermal insulation and weather barrier (cladding).

The system also includes the appropriate marking and system documentation (operating manual, design documentation, test certificates, declarations of conformity, etc.).
System components: all of the components necessary for the safe use as intended of an electrical trace heating system. These components must have either separate EU-type examination certificates or they must be included in a heating system certificate.

Les matériels simples doivent être conformes à toutes les exigences pertinentes de la présente Norme avec les exceptions de l'article 12. En particulier, les aspects suivants doivent toujours être considérés.

[49] la norme actuelle harmonisée est EN 60079-11:2012 Atmosphères explosives - Partie 11 : Protection de l'équipement par sécurité intrinsèque "i".

Conclusion :

Les batteries sont une partie intégrante du système de lubrification, pour cette raison il doit être considéré comme appareil électrique. Une attestation d'examen UE de type pour la catégorie 2 de système de lubrification est nécessaire.

Remarques :

- Il y a des systèmes de lubrification sans pile ; le gaz est produit par la réaction électrochimique. Ces systèmes de lubrification ne sont ni des appareils électriques ni des appareils non-électriques.
- Le groupe des ExNB a approuvé la déclaration relative aux systèmes de lubrification automatique.

§ 253 Systèmes de traçage électrique

Notes :

- Ce paragraphe s'applique uniquement aux systèmes de chauffage par traçage électriques qui sont mis sur le marché conformément au directive 2014/34/UE par un constructeur comme appareil électrique.
- il n'est pas envisagé de traiter les installations de chauffage par traçage électriques qui sont conçues, installées et approuvées en accord avec des règlements nationaux particuliers dans les Etats membres.

Évaluation de la conformité de différents types de systèmes de chauffage par traçage électriques

(1) les systèmes de chauffage par traçage électriques[50] conçu pour une utilisation en atmosphères explosibles sont des appareils électriques conformément à la directive 2014/34/UE. Dans de nombreux cas certaines caractéristiques, appropriées pour l'exploitation sûre, en particulier la classe de la température, sont déterminées par la conception et l'installation. Par conséquent le procédé de mise sur le marché doit prendre en considération ces exigences spéciales. En conséquence, il est nécessaire d'appliquer certaines exigences spéciales concernant l'installation de ces produits. Il est particulièrement important de spécifier le fabricant / la personne responsable de, le fournisseur (concepteur) ou l'installateur) qui s'assure que le système de chauffage électrique est conforme aux exigences du directive 2014/34/UE et assure pour cette raison la responsabilité du fabricant. Ces questions ne peuvent pas être répondues clairement et largement pour tous les systèmes de chauffage par traçage électrique, car une différenciation doit être faite entre les conceptions et les techniques particulières.

[50] Système de chauffage par traçage : le système est principalement appliqué à l'extérieur des appareils et est utilisé pour maintenir (ou augmenter) la température du contenu des tuyauteries, des réservoirs et des cuves. Un système de traçage complet comprend les éléments suivants

- une unité de traçage à résistance électrique (câble ou coussins chauffants),
- éventuellement surveillés par des régulateurs et/ou des limiteurs de température,
- les accessoires d'installation, comme les boîtiers de terminaux, les connecteurs et les kits d'épissage,
- isolation thermique et barrière contre les intempéries (bardage).

Le système comprend également le marquage approprié et la documentation du système (manuel d'utilisation, documentation de conception, certificats d'essai, déclarations de conformité, etc.)
Composants du système : tous les composants nécessaires à l'utilisation sûre et conforme à la destination d'un système de traçage électrique. Ces composants doivent soit faire l'objet de certificats d'examen de type UE distincts, soit être inclus dans un certificat de système de chauffage.

(2) The measures required for the explosion protection of electrical trace heating systems depend on the category (respective zone classification), the explosion group, and the temperature class involved.
Directive 2014/34/EU does not require category 3 systems to be certified by a notified body. The manufacturer is required to apply the modules as described in Annex VIII (Internal control of production) for conformity assessment. The manufacturer compiles an EU declaration of conformity and the technical documentation that enables assessment of conformity with the requirements of the Directive. Hence, the product shall not have the number of a notified body affixed, unless individual testing pursuant to Annex IX is involved.

Existing industry standards do not address the installation of electrical trace heating systems in zone 0 (category 1), so this will not be examined any further. The following statements apply exclusively to category 2 electrical trace heating systems.

(3) It should be noted in particular that the existence of EU-type examination certificates which only apply to individual system components of a trace heating system is inadequate. As temperatures may vary, depending on the type of the heating cables and installation conditions involved, each system needs to be examined individually. The applicable EU conformity assessment procedure should be employed to suit the design.

Therefore, the manufacturer of the trace heating system is required to apply one of the possible conformity assessment procedures pursuant to Directive 2014/34/EU for electrical equipment. As regards category 2 these are the following modules:

- Annex III and VI, or
- Annex III and VII, or
- Annex IX.

(4) Different types of trace heating systems[51]:

a) "Stabilized Design"

An electrical trace heating system shall be designed so that, even in the event of an anticipated malfunction the surface temperature is limited corresponding to the temperature classification:

- minus 5 K for temperatures less than or equal to 200 °C or
- minus 10 K for temperatures exceeding 200 °C.

Either product (self-regulating heating tape) or system certification (stabilised design achieved through definition of system parameters) shall be applied to the stabilised design. The notified body may issue an EU-type examination certificate on this basis which also includes the temperature class. The manufacturer delivers the trace heating system components with an EU declaration of conformity, instruction manual including design details and a marking plate. The manufacturer may affix the CE marking before the trace heating system is placed on the market.

An electrician with adequate knowledge of explosion protection may conduct and commissioning, unless otherwise specified by the manufacturer in the instruction manual. The manufacturer shall stipulate the qualifications required by personnel in the instruction manual. These requirements contained in the instruction manual shall be assessed by the notified body during the course of the EU-type examination.

[51] See also Annex 2 to this section "Type A" and "Type B".

(2) Les mesures requises pour la protection contre les explosions des systèmes de traçage électrique dépendent de la catégorie (classification de la zone respective), du groupe d'explosion et de la classe de température concernée.
La directive 2014/34/UE n'exige pas que les systèmes de catégorie 3 soient certifiés par un organisme notifié. Le fabricant est tenu d'appliquer les modules décrits à l'annexe VIII (Contrôle interne de fabrication) pour l'évaluation de la conformité. Le fabricant prépare une déclaration de conformité de l'UE et la documentation technique qui permet l'évaluation de la conformité aux exigences de la directive. Par conséquent, le produit ne doit pas porter le numéro d'un organisme notifié, sauf s'il effectue des essais particuliers conformément à l'annexe IX.

Les normes industrielles existantes ne traitent pas de l'installation des systèmes de traçage électrique dans la zone 0 (catégorie 1), ce point ne sera donc pas examiné plus avant. Les déclarations suivantes s'appliquent exclusivement aux systèmes de traçage électrique de catégorie 2.

(3) Il convient de noter en particulier que l'existence d'attestation d'examen UE de type qui ne s'appliquent qu'à des composants individuels d'un système de traçage de chauffage est insuffisante. Comme les températures peuvent varier en fonction du type de câbles chauffants et des conditions d'installation, chaque système doit être examiné individuellement. La procédure d'évaluation de la conformité UE applicable doit être utilisée en fonction de la conception.

Par conséquent, le fabricant du système de traçage est tenu d'appliquer l'une des procédures d'évaluation de la conformité possibles conformément à la directive 2014/34/UE relative aux appareils électriques. En ce qui concerne la catégorie 2, il s'agit des modules suivants :

- Annexe III et VI, ou
- Annexe III et VII, ou
- Annexe IX.

Différents types de systèmes de traçage[51] :

a) « Conception stabilisée »

Un système de traçage électrique doit être conçu de manière à ce que, même en cas de dysfonctionnement prévu, la température de surface soit limitée conformément à la classification des températures :

- moins 5 K pour les températures inférieures ou égales à 200 °C ou
- moins 10 K pour les températures supérieures à 200 °C.

La certification du produit (ruban chauffant autorégulateur) ou du système (conception stabilisée obtenue par la définition des paramètres du système) doit être appliquée à la conception stabilisée. Sur cette base, l'organisme notifié peut délivrer une attestation d'examen UE de type qui comprend également la classe de température. Le fabricant livre les composants du système de traçage chauffant avec une déclaration de conformité UE, un manuel d'instructions comprenant les détails de la conception et une plaque de marquage. Le fabricant peut apposer le marquage CE avant que le système de traçage ne soit mis sur le marché.

Un électricien ayant des connaissances suffisantes en matière de protection contre les explosions peut effectuer et mettre en service, sauf indication contraire du fabricant dans le manuel d'instructions. Le fabricant précise dans le manuel d'instructions les qualifications requises du personnel. Ces exigences contenues dans le manuel d'instructions sont évaluées par l'organisme notifié au cours de l'examen UE de type.

[51] voir également en annexe 2 de cette section « Type A» et « Type B ».

b) "Controlled Design"

Controlled design applications require the use of a temperature control device[52] to limit the maximum surface temperature. The temperature limiter shall operate independently from the temperature controller. In case of a defective sensor, the trace heating system shall remain de-energized until the defective device is replaced.

[52] This can also be realised if need be through the recording of other parameters than the temperature (e.g. electric current).

The temperature limiter shall be of a design that de-energizes the system to avoid exceeding the maximum permissible surface temperature. In case of a defective limiter system the trace heating system shall remain de-energized until the defective device is replaced.

The Temperature Class of the electrical trace heating system depends on the layout (e.g. defined setting point of temperature limiting device) and the correct installation (e.g. defining the "hot-spot" measuring point and correct positioning of the temperature sensor). The system manufacturer specifies precise instructions for the design, installation and necessary qualifications of the installation personnel in the instruction manual.

A system with a temperature limiter can provide a false presumption of safety if not utilised correctly. Simple use of a temperature limiter is inadequate if other factors are not taken into consideration. Regardless of how the temperature limiter sensor is installed, there will always be a deviation between the temperature at the actual hottest point of the system and the limit temperature configured on the temperature limiter. This deviation can be considerable and depends on:

- the position of the sensor relative to the geometry or position of the heating element;
- the location of the sensor in the system;
- the accuracy and configuration range of the temperature limiter;
- the heat transfer between the trace heater and sensor, the work piece to be heated and the immediate surroundings.

The Temperature Class stipulated in the EU-type examination certificate is based on verified design calculations of the manufacturer, which take into account the deviation between limiter set point and the actual maximum surface temperature of the trace heater into consideration. In this case, the maximum surface temperature depends on the correct installation, correct location and position of the sensor and the incorporation of the applicable temperature offset in the set point of the safety device.

The notified body is required to assess these requirements and to take them into consideration in the EU-type examination certificate assessment procedure for the system.

The system is placed on the market by the manufacturer via the installation (i.e. installation with the specified components, affixing of the rating plate and CE marking, the EU declaration of conformity and delivery of the instruction manual).

This can be realised by a subcontractor pursuant to appropriate contractual regulations and under the responsibility of the manufacturer.

The subcontractor shall meet all the skills/qualification requirements described in the documentation. This subcontractor may be approved by the manufacturer in possession of the EU-type examination certificate.

Note: The aforesaid does not replace inspections prior to putting into service required by Member State legislation in the field of Directive 1999/92/EC.

b) « Conception contrôlée »

Les applications de conception contrôlée nécessitent l'utilisation d'un dispositif de contrôle de la température[52] pour limiter la température maximale de surface. Le limiteur de température doit fonctionner indépendamment du régulateur de température. En cas de sonde défectueuse, le système de traçage doit rester hors tension jusqu'à ce que le dispositif défectueux soit remplacé.

[52] Ceci peut également être réalisé si besoin, par l'enregistrement d'autres paramètres que la température (par exemple courant électrique).

Le limiteur de température doit être conçu de manière à mettre le système hors tension pour éviter de dépasser la température de surface maximale admissible. En cas de défaillance du système de limitation, le système de traçage doit rester hors tension jusqu'au remplacement du dispositif défectueux.

La classe de température du système de traçage électrique dépend de la disposition (par exemple, point de réglage défini du dispositif de limitation de la température) et de l'installation correcte (par exemple, définition du point de mesure "point chaud" et positionnement correct du capteur de température). Le fabricant du système spécifie dans le manuel d'instructions des instructions précises pour la conception, l'installation et les qualifications nécessaires du personnel d'installation.

Un système équipé d'un limiteur de température peut fournir une fausse présomption de sécurité s'il n'est pas utilisé correctement. La simple utilisation d'un limiteur de température est inadéquate si d'autres facteurs ne sont pas pris en considération. Quelle que soit la façon dont le capteur du limiteur de température est installé, il y aura toujours un écart entre la température au point le plus chaud réel du système et la température limite configurée sur le limiteur de température. Cet écart peut être considérable et dépend de :

- de la position du capteur par rapport à la géométrie ou à la position de l'élément chauffant ;
- de l'emplacement du capteur dans le système ;
- de la précision et de la plage de configuration du limiteur de température ;
- du transfert de chaleur entre le traceur et le capteur, la pièce à chauffer et l'environnement immédiat.

La classe de température stipulée dans l'attestation d'examen UE de type est basée sur des calculs de conception du fabricant vérifiés, qui tiennent compte de l'écart entre la consigne du limiteur et la température de surface maximale réelle du traceur. Dans ce cas, la température maximale de surface dépend de l'installation correcte, de l'emplacement et de la position corrects du capteur et de l'incorporation du décalage de température applicable dans le point de consigne du dispositif de sécurité.

L'organisme notifié est tenu d'évaluer ces exigences et de les prendre en considération dans la procédure d'évaluation de l'attestation d'examen UE de type pour le système.

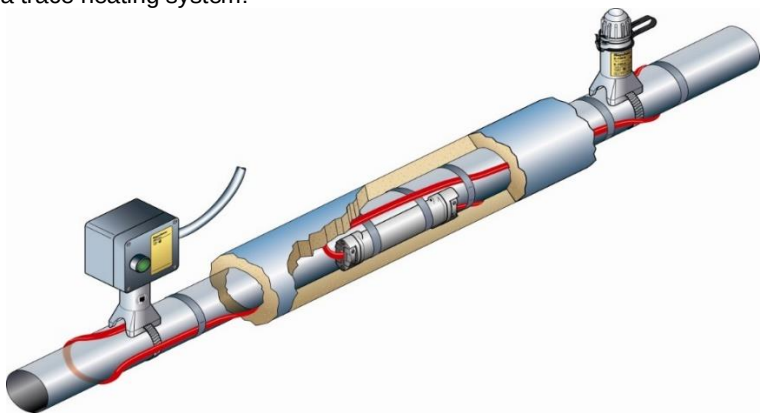
Le système est mis sur le marché par le fabricant via l'installation (c'est-à-dire l'installation avec les composants spécifiés, l'apposition de la plaque signalétique et du marquage CE, la déclaration de conformité UE et la livraison du manuel d'utilisation).

Ceci peut être réalisé par un sous-traitant conformément aux dispositions contractuelles appropriées et sous la responsabilité du fabricant.

Le sous-traitant doit satisfaire à toutes les exigences de compétences/qualification décrites dans la documentation. Ce sous-traitant peut être agréé par le fabricant en possession du certificat d'examen de type de l'UE.

Note : Ce qui précède ne remplace pas les inspections préalables à la mise en service requises par la législation des États membres dans le domaine de la directive 1999/92/CE.

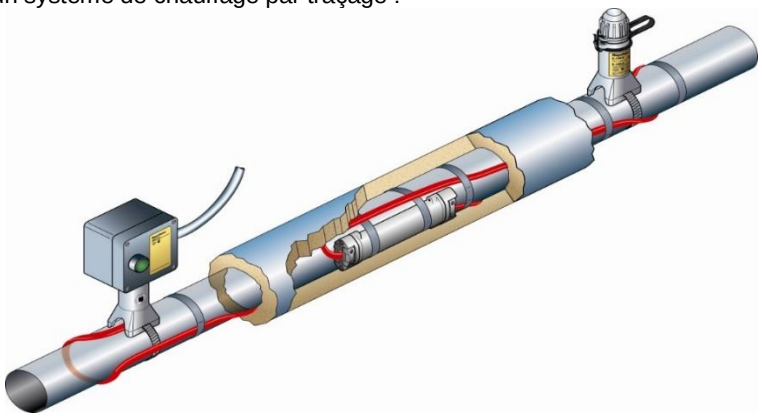
Example of a trace heating system:



For design, installation and maintenance, the application guide EN 60079-30-2 may be used, this guide is written in conjunction with the product standard EN 60079-30-1, according to which trace heating systems for use in potentially explosive atmospheres are usually assessed and certified.

Annex 2
See on the next page:

Exemple d'un système de chauffage par traçage :



Pour la conception, l'installation et la maintenance, le guide d'application EN 60079-30-2 peut être utilisée, ce guide est écrit en même temps que la norme produit EN 60079-30-1, selon laquelle des systèmes de traçage pour une utilisation en atmosphères explosibles sont habituellement évalués et certifiés.

Annexe 2
Voir page suivante :

"Ex-Audit"
according to Annex VI
or VII of Directive

EU-type examination
certificate ("certified system")
by a notified body

Certified electrical trace heating system
("Type A" or "Type B")

Trace heating system "Type A":
Parameters relevant for explosion protection (especially Temperature Class) are preset or clearly defined.

Trace heating system "Type B":
Parameters, which are important for explosion protection (particularly the Temperature Class), ~~can not~~ cannot be determined before installation and only by persons having expertise as installers.
[EU-type examination certificate defines requirements for the necessary qualification of the installer.]

Holder of the EU-type examination certificate places the trace heating system on the market as a manufacturer. Instructions for use (safety advice for mounting and installation) and the EU declaration of conformity are to be added. The product (kit) has to be marked with the CE marking.

alternative

Holder of the certificate offers the trace heating system on the market.

Placing on the market

Mounting and installation according to the manufacturers requirements (installation mounting) example e.g. by an electrician with basic knowledge of explosion protection.

Mounting (customizing, mounting and installation through qualified electricians with satisfactory skills, testing)
- according to the requirements of the EU-type examination certificate
- issuing the EU declaration of conformity
- affixing the CE marking
- amendment of the instructions for use relating to the specific trace heating system

under the responsibility of the holder of the certificate; if needed awarding of a contract to a subcontractor ("Licensing")

Placing on the market

Installation certificate

Operation according to Directive 1999/92/EC and relevant national law

EX

« Audit Ex »
selon l'annexe VI ou VII
de la directive

Attestation d'examen UE de
type (« système certifié »)
par un organisme notifié

Système certifié de chauffage par traçage
électrique
("Type A" ou "Type B")

Système de chauffage par traçage « type A » :
Les paramètres appropriés pour la protection d'explosion (particulièrement classe de la température) sont pré-établis ou bien définis.

Système de chauffage par traçage "Type B":
Les paramètres, qui sont important pour la protection contre l'explosion (en particulier la classe de température), ne peut pas être déterminer avant l'installation et uniquement par des personnes ayant expertise comme un installateur.
[attestation d'examen UE de type définie les exigences pour une qualification nécessaire de l'installateur.]

Le titulaire de l'attestation d'examen UE de type met le système de chauffage par traçage sur le marché en tant que fabricant. Les instructions de sécurité (recommandation de sécurité pour le montage et l'installation) et la déclaration UE de conformité doit être ajoutée. Le produit livre en kit doit être marqué avec le marquage CE.

alternative

Le titulaire du certificat met le système de chauffage par traçage sur le marché.

Mise sur le marché

Montage et installation conformément aux exigences du fabricant (installation de montage) par exemple par un électricien ayant une connaissance de base de la protection contre l'explosion.

Montage (adaptation, montage et installation par des électriciens qualifié ayant une connaissance satisfaisante, essais)
- Conformément aux exigences de l'attestation d'examen UE de type
- Émission de la déclaration UE de conformité
- Apposition du marquage CE
- Mise à jour des instructions d'utilisation en liaison avec le système de chauffage par traçage spécifique

Sous la responsabilité du titulaire du certificat ; si besoin information d'un contrat à un sous-traitant ("License")

Mise sur le marché

Certificate d'installation

Opération réalisée conformément à la directive 1999/92/CE et des lois nationalles appropriées

EX

§ 254 Motor protection for category 3 motors

A question arises on the issue of motor protection in relation to ATEX – or to be more precise: is motor protection for category 3 motors covered by the ATEX Directive 2014/34/EU?

In Article 1(1)(b) it is stated that "safety devices, controlling devices and regulating devices intended for use outside potentially explosive atmospheres but required for or contributing to the safe functioning of equipment and protective systems with respect to the risk of explosion" are covered by the scope of Directive 2014/34/EU. Here we normally regard intrinsic safe barriers, motor protections, thermistor relays, Variable Speed Drives (VSD) as "safety devices, controlling devices and regulating devices".

In Annex I, 2. Equipment group II (c) it is stated that "Equipment category 3 comprises equipment designed to be capable of functioning in conformity with the operating parameters established by the manufacturer and ensuring a normal level of protection. Equipment in this category is intended for use in areas in which explosive atmospheres caused by gases, vapours, mists, or air/dust mixtures are unlikely to occur or, if they do occur, are likely to do so only infrequently and for a short period only. Equipment in this category ensures the requisite level of protection during normal operation. Equipment in category 3 ensures the requested level of protection under normal operation".

Is an overload of a motor considered to be “normal” operation?

The answer is: no, with respect to the duty types S1 and S2; yes, with respect to duty types S3 to S10.

The technical specification and requirement of the rotating machine of category 3 is given in the harmonised standard EN 60079-15, item 8 "Supplementary requirements for non-sparking electrical rotating machines", 8.1 "General":

> NOTE 1 The requirements of this standard assume that the occurrence of an explosive gas atmosphere and a motor start sequence do not occur simultaneously, and may not be suitable in those cases where these two conditions do occur simultaneously. “Normal” operating conditions for electrical machines are assumed to be rated full-load steady conditions. Starting (acceleration) of electrical machines is excluded as part of “normal” operation under duty S1 or S2. Due to the potential for more frequent starts of motors with duty S3 to S10, the requirements for rotor sparking address the risk of rotor sparking during starting as a “normal” condition. The definitions of duty S1 through S10 are in IEC 60034-1.

The duty type S1 and S2 is more or less defined as starting of the electrical machine not more than once a day.

According to the industrial standards IEC/EN 60034-series the manufacturer has to indicate the duty type on the name plate of the motor.

§ 254 Protection de moteur pour moteur de catégorie 3

Une question se pose sur la question de la protection de moteurs vis-à-vis de l’ATEX - ou pour être plus précis : est-ce que la protection de moteur pour des moteurs de catégorie 3 est couverte par la directive ATEX 2014/34/EU ?

Dans l’article 1er, paragraphe 1, alinéa b) il est indiqué que les « dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage destinés à être utilisés en dehors d’atmosphères explosibles mais qui sont nécessaires ou qui contribuent au fonctionnement sûr des appareils et systèmes de protection au regard des risques d’explosion » sont dans le champ d’application de la directive 2014/34/UE. Ici nous considérons normalement les barrières intrinsèquement sûres, les protections de moteur, les relais thermiques, variateurs de vitesse en tant que « dispositifs de sécurité, des dispositifs de contrôle et dispositifs de réglage ».

Dans l’annexe I, paragraphe 2. Groupe d’appareils II, alinéa (c) il est indiqué que « La catégorie d’appareils 3 comprend les appareils conçus pour pouvoir fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par le fabricant et assurer un niveau normal de protection. Les appareils de cette catégorie sont destinés à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards ou des mélanges d’air avec des poussières ont une faible probabilité de se manifester et ne subsisteront que pour une courte période. Les appareils de cette catégorie assurent le niveau de protection requis lors d’un fonctionnement normal. ».

Est-ce que la surcharge d'un moteur est considérée comme un fonctionnement « normale » ?

La réponse est : non, en ce qui concerne le rendement type S1 et S2 ; oui, en ce qui concerne le rendement type S3 à S10.

La spécification technique et l'exigence de la machine rotative de catégorie 3 est donnée dans la norme harmonisée EN 60079-15, au point 8 « Exigences supplémentaires pour les machines tournantes ne produisant pas d'étincelles », 8.1 « généralités » :

> NOTE 1 Les exigences de la présente norme supposent que la présence d’une atmosphère explosive gazeuse et qu’une séquence de démarrage de moteur ne se produisent pas simultanément, et elles peuvent ne pas être appropriées dans les cas où ces deux conditions sont réunies. Pour les machines tournantes, les conditions assignées constantes en pleine charge sont considérées comme les conditions de fonctionnement « normales ». Le démarrage (l’accélération) des machines tournantes est exclu dans le cadre du fonctionnement « normal » dans le service type S1 ou S2. En raison du risque de démarrage plus fréquent des moteurs avec les services type S3 à S10, les exigences relatives aux étincelles produites par un rotor couvrent le risque d’étincelles lors du démarrage comme s’il s’agissait d’une situation « normale ». Les définitions des services type S1 à S10 se trouvent dans la CEI 60034-1.

Le type S1 et S2 de rendement est plus ou moins défini comme démarrage de la machine électrique pas plus d'une fois un jour.

Selon les normes industrielles de la série IEC/EN 60034, le fabricant doit indiquer le type de rendement sur la plaque d'identification du moteur.

This requirement and specification is established over the last decades and the temperature tests of the electrical machines category 3 didn´t include the over temperature during starting or stalled conditions.

Within the TC 31 WG 27 "Electrical machines" is was agreed that only for electrical machines with the type of protection increased safety 'e' the additional temperature rise during starting and stalled conditions of the stator and rotor shall be measured and considered to determine the temperature class.

Other overload possibilities like reduced cooling through dirt or external sources of heat shall be covered by the user of the equipment (1999/92/EC and not harmonized standards like EN 60079-14 and -17).

Additional remark: the standard EN 60079-14 *Electrical installations design, selection and erection* requires in item 11 "Rotating electrical machines":

11.1 General

Rotating electrical machinery shall additionally be protected against overload unless it can withstand continuously the starting current at rated voltage and frequency or, in the case of generators, the short-circuit current, without inadmissible heating. The overload protective device shall be:

a. a current-dependent, time lag protective device monitoring all three phases, set at not more than the rated current of the machine, which will operate in 2 h or less at 1,20 times the set current and will not operate within 2 h at 1,05 times the set current, or

b. a device for direct temperature control by embedded temperature sensors, or

c. another equivalent device.

Applications of electrical machines in hazardous areas are protected against overload. The aforesaid protection devices for category 3 (zone 2) applications fulfil the common industrial requirements and are not to be considered safety device according to the ATEX directive.

§ 255 Wi-Fi access points

A question arises on requirements for compliance with the ATEX Directive 2014/34/EU on electronic devices like Wi-Fi access points, to be installed into a facility where everything that goes into the factory need to be ATEX compliant.

It is confirmed that also telecommunications equipment have to comply with the essential health and safety requirements of the ATEX Directive when intended to be used in potentially explosive atmospheres, making reference in particular to their "electrical" characteristics, to prevent any potential ignition points by sparks or similar. In the ATEX Borderline List there are also "Phones and similar equipment e.g. walkie-talkies, head phones etc.", in the scope of the Directive as "electrical equipment with potential ignition sources like heat and sparks of electrical origin".

Consequently, also Wi-Fi access points are covered by the ATEX Directive when used in hazardous zones, due to the electrical and electromagnetic characteristics of such devices as a potential source or ignition, with the necessary provisions against heat and sparks to ensure

Ces exigences et ces spécifications sont établie depuis les dernières décennies et les essais de la température des machines électriques de la catégorie 3 n'ont pas inclus la température de surchauffe lors du démarrage ou de conditions de calage.

Dans le TC31 WG 27 « machines électriques » il a été admis que la hausse de température pendant les phases de démarrage et de calage du stator et du rotor serait mesuré et considéré pour déterminer la classe de la température seulement pour les machines électriques avec le mode de protection par sécurité augmenté « e ».

D'autres possibilités de surcharge comme le refroidissement réduit par la saleté ou les sources externes de chaleur doivent couvertes par l'utilisateur de l'appareil (1999/92/CE et normes non harmonisées comme EN 60079-14 et -17).

Remarque complémentaire : la norme EN 60079-14 relative à la *Conception, sélection et construction des installations électriques* exige dans le paragraphe 11 « Machines électriques tournantes » :

11.1 Généralités

Les machines électriques tournantes doivent en outre être protégées contre les surcharges, sauf si elles peuvent supporter en continu le courant de démarrage à la tension et à la fréquence assignées ou, dans le cas des générateurs, le courant de court-circuit, sans surchauffe inadmissible. Le dispositif de protection contre les surcharges doit être :

a. un dispositif de protection temporisé omnipolaire en fonction du courant, réglé, au plus, sur le courant assigné de la machine, qui se déclenche après 2 h ou moins à 1,20 fois le courant de réglage et ne se déclenche pas après 2 h à 1,05 fois le courant de réglage, ou

b. un dispositif destiné au contrôle direct de la température par des capteurs de température intégrés, ou

c. un autre dispositif équivalent.

Les applications de machines électriques en atmosphères explosives sont protégés contre les surcharges. Lesdits dispositifs de protection pour les applications de catégorie 3 (zone 2) remplisse les exigences industrielles communes et ne sont pas considérés comme des dispositifs de sécurité au titre de la directive ATEX.

§ 255 Points d'accès WiFi

Une question se pose à propos des exigences de conformité à la directive ATEX 2014/34/UE pour les dispositifs électroniques comme des points d'accès WiFi, qui sont installés dans un lieu où tout ce qui entre l'usine doit être conformes ATEX.

Il est également confirmé que les appareils de télécommunication doivent être conformes aux exigences essentielles de santé et sécurité de la directive ATEX lorsque qu'ils sont prévus d'être utilisé en atmosphères explosibles, faisant référence en particulier à leurs caractéristiques « électriques », afin d'éviter tous points d'allumage potentiels par étincelles ou similaires. Dans la liste limite des produits ATEX il y a également les « Téléphones et appareils similaires tels que les talkie-walkies, écouteur de téléphone etc. », qui sont dans le champ d'application de la directive en tant que « appareil électrique avec des sources potentielles d'inflammation comme de la chaleur et des étincelles d'origine électrique ».

En conséquence, des points d'accès WiFi sont également couverts par la directive ATEX lorsque qu'ils sont utilisés en zones dangereuses, en raison des caractéristiques électriques et électromagnétiques de tels dispositifs comme source possible d'inflammation, avec des

safety conditions against the risk or explosion.

There are no specific harmonised standard on that – apart of the general requirements in EN 60079 series – but in the same series there are also some non-harmonised standards produced by CENELEC that could be useful, as part 14 on "Electrical installations in hazardous areas", dealing with different aspects regarding frequency, distance, etc.

Some concrete examples of ATEX-version of telecommunication equipment for use in Ex-Zones can be found in the internet, in particular on "wireless applications in hazardous areas".

§ 256 Refrigerators and storage cabinets for volatile substances

See also the *Borderline list – ATEX products*.

Refrigerators and cabinets can be used for the storage of volatile substances and may therefore contain a potentially explosive atmosphere. A refrigerator is an item of electrical equipment and may also contain a light etc. Some cabinets contain potential ignition sources such as a fan with an electric motor.

Usually, the product itself is not intended to be operated in a potentially explosive atmosphere (see Note a)) and would therefore not be within the scope of the ATEX Directive 2014/34/EU; it would fall under the Low Voltage Directive 2014/35/EU (LVD – see section ***§ 232***). The LVD requires the manufacturer to address hazards that might arise in foreseeable reasonable use (or foreseeable misuse – see Note b)) from potential ignition sources within the product. ATEX certified parts might be used within the potentially explosive atmosphere or ignition sources may be excluded altogether.

Note a): the possibility of an explosive atmosphere occurring around the refrigerator or cabinet should be assessed by the manufacturer during his risk assessment (in discussion with the user, if possible) taking into account the flashpoint of the liquids, the likely frequency and duration of release, release rate, concentration, velocity, ventilation and other factors affecting the likelihood of an explosive atmosphere being present during the intended use. If a potentially explosive atmosphere is likely to form around the refrigerator or cabinet as a result of vapours from inside exiting and collecting around the unit when the door is opened, it would be considered to be operating in a potentially explosive atmosphere and covered by Directive 2014/34/EU, not LVD. If the manufacturer establishes that an explosive atmosphere is not expected to be present in quantities such as to require special precautions for the construction or use of the refrigerator or cabinet under the conditions of the intended use, the area would be considered as non-hazardous and the product would be covered by LVD, not by Directive 2014/34/EU. In all cases, the instructions for use should inform the user about the preconditions for the safe use of his product. The end-user has to consider the instructions for use and their own responsibilities under the ATEX "workplace" Directive 1999/92/EC.

Note b): it is reasonably foreseeable that the refrigerator or cabinet could be used for the storage of open containers of volatile substances. This is misuse and could lead to dangerous situations. The instructions for use should include warnings against this.

dispositions nécessaires contre la chaleur et des étincelles afin d'assurer des conditions de sécurité contre le risque d'explosion.

Il n'y a pas de norme harmonisée spécifique mise à part celles des exigences générales définies dans les normes de la série EN 60079 - mais il y a également dans la même série quelques normes non-harmonisées élaborées par le CENELEC qui pourrait être utile, comme la partie 14 relative aux « installations électriques dans les zones dangereuses », traitant de différents aspects concernant la fréquence, la distance, etc.

Quelques exemples concrets d'appareils de télécommunication existant en version ATEX pour l'utilisation en zone Ex peuvent être trouvés sur Internet, en particulier dans « les applications sans fil en zones dangereuses ».

§ 256 Réfrigérateurs et meubles de rangement pour substances volatiles

Voir également la liste limite des produits ATEX.

Des réfrigérateurs et des armoires peuvent être utilisés pour le stockage de substances volatiles et peuvent de ce fait contenir une atmosphère explosible. Un réfrigérateur est un appareil électrique et peut également contenir une lumière etc. Certaines armoires contiennent des sources potentielles d'inflammation telles qu'un ventilateur avec un moteur électrique.

Habituellement, le produit lui-même n'est pas destiné à fonctionner en atmosphère explosible (voir la note a)) et ne serait donc pas dans le champ d'application de la directive ATEX 2014/34/UE ; il relèverait de la directive basse tension 2014/35/UE (DBT - voir le paragraphe ***§ 232***). La DBT exige du fabricant de prendre en considération les risques qui pourraient se produire lors d'une utilisation raisonnable prévisible (ou une possible mauvaise utilisation - voir la note b)) des sources potentielles d'inflammation dans le produit. Des parties certifiées ATEX pourraient être utilisées dans l'atmosphère explosible ou des sources d'inflammation peuvent être totalement exclues.

Note a) : la possibilité d'occurrence d'une atmosphère explosive autour du réfrigérateur ou de l'armoire devrait être évaluée par le fabricant pendant son évaluation de risques (lors d'une discussion avec l'utilisateur, si possible) prenant en considération le point d'inflammation des liquides, de la fréquence probable et de la durée de la fuite, du taux de rejets, de la concentration, de la vitesse, de la ventilation et d'autres facteurs affectant la probabilité d'une atmosphère explosive présente pendant l'utilisation envisagée. Si une atmosphère explosible est susceptible de se former autour du réfrigérateur ou de l'armoire en raison de la présence de vapeurs à l'intérieur et s'agglutinant autour de l'unité quand la porte est ouverte, on pourrait considérer qu'il fonctionne en atmosphère explosible et qu'il entrerait dans le champ d'application de la directive 2014/34/UE, et pas DBT. Si le constructeur établit que l'atmosphère explosive n'est pas envisagé d'être présente en quantité suffisante de façon telle qu'aucune précaution particulière pour la construction ou l'utilisation du réfrigérateur ou de l'armoire dans les conditions de l'utilisation prévue n'est exigée. La zone serait donc considérée comme non-dangereuse et le produit serait alors couvert par la DBT, et pas par la directive 2014/34/UE. Dans tous les cas, les instructions d'utilisation devraient informer l'utilisateur à propos des conditions préalables pour une utilisation sûre de son produit. L'utilisateur final doit considérer les instructions d'utilisation et leurs propres responsabilités sous la directive ATEX 1999/92/CE « lieu de travail ».

Note b) : il est raisonnablement envisageable que le réfrigérateur ou l'armoire pourrait être utilisé pour le stockage de récipients ouverts de substances volatiles. C'est mauvaise utilisation et pourrait conduire à des situations dangereuses. Les instructions d'utilisation devraient inclure des avertissements contre ceci.

BORDERLINE LIST – ATEX PRODUCTS

Last update: July 2017~~April 2016~~

Note: the list is not complete, it only clarifies some common inquires and provide examples of products within or outside the scope of the ATEX Directive 2014/34/EU. The list does not replace the vital risk assessment of each product and in addition ignition sources and explosion hazards related to the use of all the products shall also always be considered.

Products	Scope of 2014/34/EU (El. = Electrical)	Examples of products	Comments
Equipment			
Automatic lubrication systems	Yes (El.)		Yes, if it is a battery supplied system and has one or more electrical battery cells above the values specified in "Simple apparatus" clause of EN 60079-11 and if the other criteria for simple apparatus are not met.
Clockworks	-		See § 38 in the ATEX Guidelines ("Simple" products).
Computers	Yes (El.)		
Simple earthing clamps with and without cord	No		"Simple earth clamps" are clamps with a single earth connection. The clamp shall provide evidence that it is actually making contact. No own source of ignition, and for additional considerations, see note 2.
Complex earthing clamps with and without cord	Yes (El.)		The clamp shall provide evidence that it is actually making contact. Potential ignition sources cannot be excluded according to the ignition hazard assessment.
Electrical motors	Yes (El.)		Electrical equipment with potential ignition sources like heat and sparks of electrical origin (e.g. windings, connections) and mechanical origin (e.g. bearings).
Electrical pump with integrated electrical motor (e.g. canned or split tube motor pump, petrol pump/dispensers for petrol filling)	Yes (El.)		Electrical equipment with potential ignition sources like heat and sparks of electrical origin (e.g. motor circuit) and mechanical origin (e.g. pump impeller). Static discharge may occur while pumping/filling in progress.
Electrical fan with integrated electrical motor (e.g. electrical axial fan)	Yes (El.)		Electrical equipment with potential ignition sources like heat and sparks of electrical origin (e.g. motor circuit) and mechanical origin (e.g. fan blades).
Non-electrical fan with integrated air motor (e.g. non-electrical axial fan)	Yes (Non-el.)		Non-electrical equipment with potential ignition sources like frictional heat and sparks of mechanical origin (e.g. bearings, fan blades).
Hand operated valves	No		See section § 38 in the ATEX Guidelines ("Simple" products).
Heating cables	Yes (El.)		Heating cables transform electricity into heat while cables "only" transports electricity. Heating cables may also be components, e.g. heating cables for controlled design applications as part of trace heating systems.

Liste limite des produits ATEX

Dernière modification : juillet 2017~~avril 2016~~

Note : la liste n'est pas complète, elle clarifie seulement un certain terrain communal s'enquiert et fournit des exemples des produits dans ou hors de portée de la directive ATEX 2014/34/EU. La liste ne substitue pas l'évaluation des risques essentielle de chaque produit et en outre des sources d'inflammation et les risques d'explosion liés à l'utilisation de tous les produits seront également toujours considérés.

Produits	Portée de 2014/34/EU (El = électriq.	Exemples de produits	Commentaires
Appareils			
Systèmes de lubrification automatiques	Oui (El.)		Oui, s'il s'agit d'un système alimenté par batterie et si une ou plusieurs piles électriques dépassent les valeurs spécifiées dans le paragraphe "Matériel simple" de la norme EN 60079-11 et si les autres critères pour les matériel simples ne sont pas remplis.
Mouvements d'horlogerie	-		Voir le § 38 des lignes directrices ATEX (produits "simples").
Ordinateurs	Oui (El.)		
Brides simples de mise à la terre avec et sans le cordon	Non		Les "pinces de terre simples" sont des pinces avec une seule connexion à la terre. La pince doit fournir la preuve qu'elle est effectivement en contact. Pas de source d'inflammation propre, et pour des considérations supplémentaires, voir la note 2.
Brides complexes de mise à la terre avec et sans le cordon	Oui (El.)		La pince doit fournir la preuve qu'elle est effectivement en contact. Les sources d'inflammation potentielles ne peuvent être exclues selon l'évaluation des risques d'inflammation.
Moteurs électriques	Oui (El.)		Appareil électrique avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur et les étincelles d'origine électrique (par exemple, bobinages, connexions) et d'origine mécanique (par exemple, roulements).
Pompe électrique avec le moteur électrique intégré (par exemple pompe à moteur de tube, pompe à essence/distributeurs en boîte ou divisés pour le remplissage d'essence)	Oui (El.)		Appareil électrique avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur et les étincelles d'origine électrique (par exemple, le circuit du moteur) et d'origine mécanique (par exemple, la roue de la pompe). Une décharge statique peut se produire pendant le pompage ou le remplissage en cours.
Ventilateur électrique avec le moteur électrique intégré (par exemple ventilateur axial électrique)	Oui (El.)		Appareil électrique avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur et les étincelles d'origine électrique (par exemple, circuit de moteur) et d'origine mécanique (par exemple, pales de ventilateur).
Ventilateur non-électrique avec le moteur d'air intégré (par exemple ventilateur axial non-électrique)	Oui (Non-el.)		Appareil non électrique avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur de frottement et les étincelles d'origine mécanique (par exemple, roulements, pales de ventilateur).
Valves manuelles	Non		Voir le paragraphe § 38 des lignes directrices ATEX (produits "simples").
Câbles chauffants	Oui (El.)		Les câbles chauffants transforment l'électricité en chaleur tandis que les câbles ne font que transporter l'électricité. Les câbles chauffants peuvent également être des composants, par exemple des câbles chauffants pour des applications de conception contrôlée dans le cadre de systèmes de chauffage de traces.

Mechanical brakes	Yes (Non-el.)		Non-electrical equipment with potential ignition sources like frictional heat of mechanical origin.
Mechanical gears	Yes (Non-el.)		Non-electrical equipment with potential ignition sources like frictional heat and sparks of mechanical origin.
Phones and similar equipment e.g. walkie-talkies, head phones etc.	Yes (El.)		Electrical equipment with potential ignition sources like heat and sparks of electrical origin.
Refrigerators and storage cabinets for volatile substances	No (but see Note 1) (El.)		See section § 256 in the ATEX Guidelines.
Plugs and socket outlets	Yes (El.)		Electrical equipment with potential ignition sources like sparks of electrical origin (e.g. when connected or disconnected). Note that all countries have special requirements on plugs and socket outlets for domestic use.
Rotary valve	Yes (Non-el.)		Only intended to be used as dosing equipment and not to stop the propagation of an explosion as explosion isolation system. Has to be explosion protected with respects to its ignition sources.
Switches for fixed electrical installations	Yes (El.)		Electrical equipment with potential ignition sources like sparks of electrical origin (e.g. when switched on or off).
Torch	Yes (El.)		Electrical equipment with potential ignition sources like heat and sparks of electrical origin (e.g. sparks from a switch or heat in a bulb or battery).
Extension cord with plug	Yes (El.)		Electrical equipment with potential ignition sources like heat and sparks of electrical origin. Only for temporary use.
~~Protective Systems~~			
~~Fire extinguisher~~	~~No~~		~~Intended to be used after an explosion.~~

Freins mécaniques	Oui (Non-el.)		Appareils non électriques avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur de frottement d'origine mécanique.
Vitesses mécaniques	Oui (Non-el.)		Appareils non électriques avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur de frottement et étincelles d'origine mécanique.
Téléphones et appareils similaires tels que les talkie-walkies, écouteur de téléphone etc.	Oui (El.)		Appareils non électriques avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur de frottement et étincelles d'origine mécanique.
Réfrigérateurs et meubles de rangement pour les substances volatiles	Non (but see Nonte 1) (El.)		Voir le paragraphe § 256 des lignes directrices ATEX
Fiches et débouchés de socket	Oui (El.)		Appareils électriques présentant des sources d'inflammation potentielles comme des étincelles d'origine électrique (par exemple, lorsqu'ils sont connectés ou déconnectés). Notez que tous les pays ont des exigences particulières concernant les prises de courant à usage domestique.
Vanne rotative	Oui (Non-el.)		Il est uniquement destiné à être utilisé comme appareil de dosage et non à arrêter la propagation d'une explosion en tant que système d'isolation contre les explosions. Doit être protégé contre les explosions par rapport à ses sources d'inflammation
Commutateurs pour les installations électriques fixes	Oui (El.)		Appareils électriques présentant des sources d'inflammation potentielles comme des étincelles d'origine électrique (par exemple, lorsqu'ils sont allumés ou éteints).
Torche	Oui (El.)		Appareils électriques présentant des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur et les étincelles d'origine électrique (par exemple, les étincelles d'un interrupteur ou la chaleur d'une ampoule ou d'une batterie).
Rallonge avec la fiche	Oui (El.)		Appareils électriques avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur et les étincelles d'origine électrique. Uniquement pour un usage temporaire.
~~Systèmes de protection~~			
~~Extincteur~~	~~Non~~		~~Intended to be used after an explosion.~~

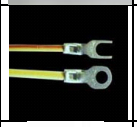
Flame arrestors	Yes	Impossible d'afficher l'image liée. Le fichier a peut-être été déplacé, renommé ou supprimé. Vérifiez que la liaison pointe vers le fichier et l'emplacement corrects.	Electrical equipment with potential ignition sources like heat and sparks of electrical origin; Only for temporary use.~~Intended to be used to stop the propagation of an explosion. Flame arrestors are used for example on vapour recovery lines on petrol stations to prevent the propagation of an explosion to the underground storage tank or the vehicle.~~
PT 100 sensor	No / Yes		No, when used in an intrinsic safe system together with e.g. a barrier. In all other situations is it to be decided on a case by case assessment.
Protective Systems			
Fire extinguisher	No		Intended to be used after an explosion to extinguish fire.
Flame arresters	Yes		Intended to be used to stop the propagation of an explosion. Flame arresters are used for example on vapour recovery lines on petrol stations to prevent the propagation of an explosion to the underground storage tank or the vehicle.
Rotary valve	Yes		Intended to be used not only as dosing equipment but also as explosion isolation system to stop the propagation of an explosion. Has to be explosion protected with respects to its ignition sources and shall fulfil the requirements for protective systems with respect to propagation of an explosion.
Vent panels (for explosion pressure relief)	Yes		Intended to be used to limit the effects of an explosion.
Explosion suppression systems including initiators devices i.e. suppression systems (triggering)	Yes (El.)		Within 2014/34/EU, Article 1.1., with respect to functional and reliability requirements according to the ~~ESHR, clauses~~ ESHRs 1.5. and 1.6. Initiators can be certified separately as electrical equipment.
Ex Components			
Empty enclosures	Yes (El.)		Intended to be used for electrical equipment with potential ignition sources.
Sight glasses	No		No own source of ignition. However, sight glasses may form part of the enclosure of Ex equipment and be required to fulfil relevant requirements such as for a window in Ex 'd' equipment or impact resistance in Ex 'o' and Ex 'k' equipment.
Spark arrestor	Yes		Intended to prevent an explosion, not to limit it. It is an ATEX component if intended to be built into ATEX equipment or protective systems.
Magnetic catches for doors etc.	No		No autonomous function; not essential to safe functioning of ATEX equipment or protective system.
Safety, Controlling or Regulating devices			
Devices controlling the regular safety limits of an industrial process handling flammables, like pressure, level and temperature transmitters	No		Shall be protected as potential ignition sources themselves if placed inside hazards areas, but safety devices with respect to risks other than ignition hazards + monitoring devices providing only an alarm signal, but without direct control function, are outside scope of the directive (with respect to reliability and functional requirements according to the ESHR, clauses 1.5. and 1.6.).

Pare-flammes	Oui	Impossible d'afficher l'image liée. Le fichier a peut-être été déplacé, renommé ou supprimé. Vérifiez que la liaison pointe vers le fichier et l'emplacement corrects.	Appareils électriques avec des sources d'inflammation potentielles comme la chaleur et les étincelles d'origine électrique ; uniquement pour un usage temporaire. .~~Intended to be used to stop the propagation of an explosion. Flame arrestors are used for example on vapour recovery lines on petrol stations to prevent the propagation of an explosion to the underground storage tank or the vehicle.~~
Capteur de la pinte 100	Non / Oui		Non, lorsqu'il est utilisé dans un système à sécurité intrinsèque avec, par exemple, une barrière. Dans toutes les autres situations, il convient de procéder à une évaluation au cas par cas.
Systèmes de protection			
Extincteur	Non		Destiné à être utilisé après une explosion pour éteindre un incendie.
Pare-flammes	Oui		Intended to be used to stop the propagation of an explosion. Flame arresters are used for example on vapour recovery lines on petrol stations to prevent the propagation of an explosion to the underground storage tank or the vehicle.
Vanne rotative	Oui		Destiné à être utilisé pour arrêter la propagation d'une explosion. Les pare-flammes sont utilisés par exemple sur les conduites de récupération des vapeurs dans les stations-service pour empêcher la propagation d'une explosion vers le réservoir de stockage souterrain ou le véhicule.
Évents d'explosion (pour la décharge de la pression d'explosion)	Oui		Oui Destinés à être utilisés pour limiter les effets d'une explosion.
Systèmes d'extinction d'explosion comprenant les dispositifs de déclenchement c.-à-d. suppresseurs (déclenchement)	Oui (El.)		Entre dans le cadre de l'article 1.1. de la directive 2014/34/UE, en ce qui concerne les exigences fonctionnelles et de fiabilité conformément aux ~~EESS, les~~ articles 1.5. et 1.6. des EESS. Les déclencheurs peuvent être certifiés séparément en tant qu'équipements électriques.
Composants Ex			
Enveloppe vide	Oui (El.)		Destiné à être utilisé pour les appareils électriques ayant des sources d'inflammation potentielles.
Verres de vue	Non		Pas de source propre d'inflammation. Toutefois, des voyants peuvent faire partie de l'enveloppe d'un appareils Ex et être requis pour satisfaire aux exigences pertinentes, comme pour une fenêtre dans un appareils Ex 'd' ou la résistance aux chocs dans un appareils Ex 'o' et Ex 'k'.
Arrête flamme	Oui		Ils sont destinés à empêcher une explosion, et non à la limiter. Il s'agit d'un composant ATEX s'il est destiné à être intégré dans un appareil ou un système de protection ATEX.
Ergots de boulon magnétiques pour les portes etc.	Non		Pas de fonction autonome ; pas essentiel au fonctionnement sûr d'un appareil ATEX ou d'un système de protection.
Dispositifs de sécurité, de contrôle ou de réglage			
Dispositifs contrôlant les limites régulières de sécurité d'un processus industriel traitant des flammables, comme des émetteurs de pression, de niveau et de température	Non		Doivent être protégés vis-à-vis de ses propres sources potentielles d'inflammation s'ils sont placés dans des zones à risque, mais les dispositifs de sécurité relatifs aux risques autres que ceux des risques d'inflammation + les dispositifs de surveillance fournissant uniquement un signal d'alarme, mais sans fonction de contrôle directe, ne relèvent pas du champ d'application de la directive (en ce qui concerne la fiabilité et les exigences fonctionnelles selon les EESS, §1.5. et §1.6.)

Overload or temperature protective devices, inhibiting ignition sources from becoming active (e.g. current-dependent device for Exe motor)	Yes (El.)		Within Directive 2014/34/EU, Article 1.1., with respect to functional and reliability requirements according to the ESHR, clauses 1.5. and 1.6.
Other products			
Cables	No		No autonomous function; not essential to safe functioning of ATEX equipment or protective system.
Cable ladder and chain/handler systems	No		No autonomous function; not essential to safe functioning of ATEX equipment or protective system; no own source of ignition. For additional considerations, see Note 2.
Power transmission belt or belt drivers or belt in belt drives	No		No autonomous function; not essential to safe functioning of ATEX equipment or protective system. No own source of ignition, and for additional consideration; see Note 2. Hazards during operation, e.g. potential electrostatic risks overheating and operating temperature limits, flame retardant properties, are to be considered by the manufacturer of the equipment, where the belts are incorporated.
Conduits/pipes: e.g. Fume extraction arms and conduits for electrical installations (except for conduits intended to be used between the flameproof enclosures and the conduit sealing devices)	No		No autonomous function; not essential to safe functioning of ATEX equipment or protective system.
Cable lugs/shoes with and without cord	No		No autonomous function; not essential to safe functioning of ATEX equipment or protective system.
Electro Static Discharge (ESD) -protections: e.g. wrestles, shoes, standing mats, antistatic bags	No		No autonomous function; not essential to safe functioning of ATEX equipment or protective system.
Doors	No		No: none automatic doors are considered as a part of the fixed walls and are not operated in the presence of explosive atmospheres. For additional considerations, see Note 2.
Ladders, irrespective of the material	No		No own source of ignition.
Paint	No		No own source of ignition.
Tank	No		No own source of ignition.
Tools: e.g. hammers, tongs	No		No own source of ignition.

Note 1: Additional information can be obtained not only in the ATEX Guidelines to Directive 2014/34/EU, but also in the "Non-binding guide to good practice for implementing the European Parliament and Council Directive 1999/92/EC".

Note 2: Equipment, protective systems, Ex components, safety, controlling, regulating devices and/or other products indicated as not falling within the scope of the ATEX Directive 2014/34/EU, ignition sources and explosion hazards related to the use shall be considered. Friction impacts and abrasion processes involving rust and light metals (e.g. aluminium and magnesium) and their alloys may initiate an aluminothermic (thermite) reaction, which can give rise to particularly incendive sparking.

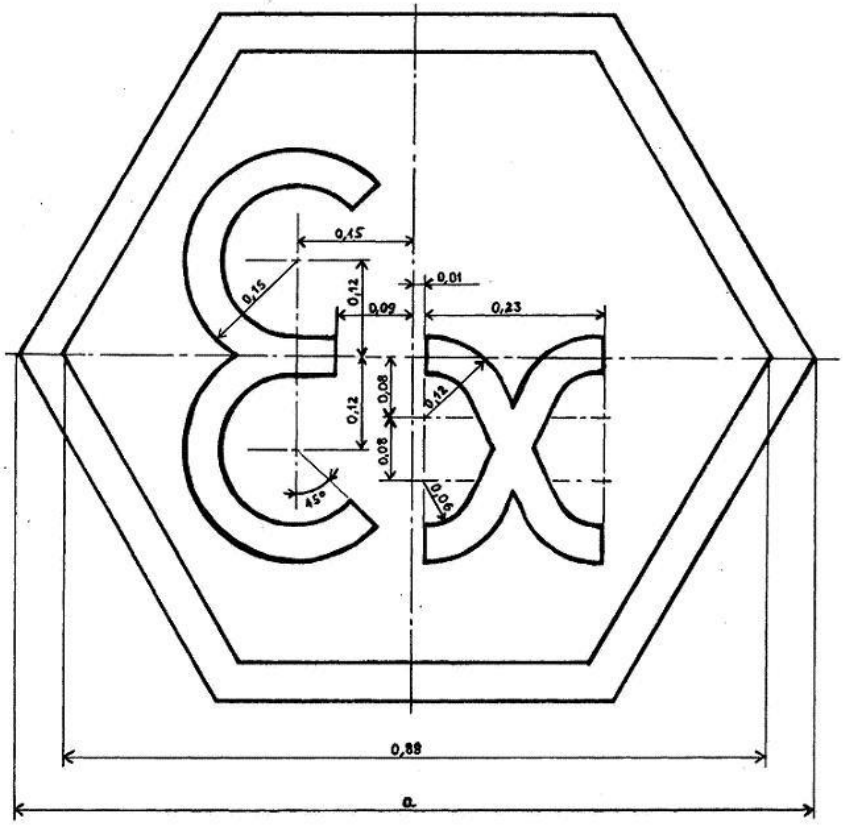
Dispositifs de protection de surcharge ou de température, sources d'inflammation inhibées avant de devenir active (par exemple dispositif de contrôle moteur Ex e)	Oui (El.)		Entre dans le cadre de l'article 1.1. de la directive 2014/34/UE, en ce qui concerne les exigences fonctionnelles et de fiabilité conformément aux EESS, articles 1.5. et 1.6.
Autres produits			
Câbles	Non		Pas de fonction autonome ; pas essentiel au fonctionnement sûr d'un appareil ATEX ou d'un système de protection.
Systèmes d'échelle et de chaîne/dérouleur de câble	Non		Pas de fonction autonome ; pas essentiel au fonctionnement sûr d'un appareil ATEX ou d'un système de protection ; aucune source d'inflammation propre. Pour des considérations supplémentaires, voir la note 2.
Courroie de transmission ou gestionnaires de courroie ou courroie dans des commandes par courroie	Non		Pas de fonction autonome ; pas essentiel au fonctionnement sûr d'un appareil ATEX ou d'un système de protection ; aucune source d'inflammation propre. Pour des considérations supplémentaires, voir la note 2. Les risques pendant le fonctionnement, par exemple les risques électrostatiques potentiels, la surchauffe et les limites de température de fonctionnement, les propriétés ignifuges, doivent être pris en compte par le fabricant de l'équipement dans lequel les courroies sont incorporées.
Conduits/tuyaux : par exemple émettez de la vapeur les bras et les conduits d'extraction pour les installations électriques (excepté des conduits destinés pour être utilisé entre les enveloppes antidéflagrantes et les dispositifs de cachetage de conduit)	Non		Pas de fonction autonome ; pas essentiel au fonctionnement sûr d'un appareil ATEX ou d'un système de protection
Câblez les cosses/chaussures avec et sans le cordon	Non		Pas de fonction autonome ; pas essentiel au fonctionnement sûr d'un appareil ATEX ou d'un système de protection
Électro débit statique - protections : par exemple luttes, chaussures, tapis debout, sacs antistatiques	Non		Pas de fonction autonome ; pas essentiel au fonctionnement sûr d'un appareil ATEX ou d'un système de protection.
Portes	Non		Non : aucune porte automatique n'est considérée comme faisant partie des murs fixes et n'est actionnée en présence d'atmosphères explosives. Pour des considérations supplémentaires, voir la note 2.
Échelles, indépendamment du matériau	Non		Pas de source propre d'inflammation.
Peinture	Non		Pas de source propre d'inflammation..
Bidon	Non		Pas de source propre d'inflammation..
Outils : par exemple marteaux, pinces	Non		Pas de source propre d'inflammation.

Note 1 : Les informations complémentaires peuvent être obtenues non seulement en directives d'ATEX au directive 2014/34/UE, mais également en « guide non contraignant de bonne pratique pour mettre en application

Note 2 : L'appareil, les systèmes de protection, les composants ex, la sécurité, les dispositifs de contrôle et de réglementation et/ou d'autres produits indiqués comme ne tombant pas à portée de la directive ATEX 2014/34/EU, les sources d'inflammation et les risques d'explosion liés à l'utilisation seront considérés. Les incidences de frottement et les procédés d'abrasion concernant des métaux de rouille et de lumière (par exemple aluminium et magnésium) et leurs alliages peuvent initier une réaction aluminothermique (de thermite), qui peut provoquer en particulier l'étincellement incendiaire.

SPECIFIC MARKING OF EXPLOSION PROTECTION (Ex) DRAWN FROM DIRECTIVE 84/47/EEC

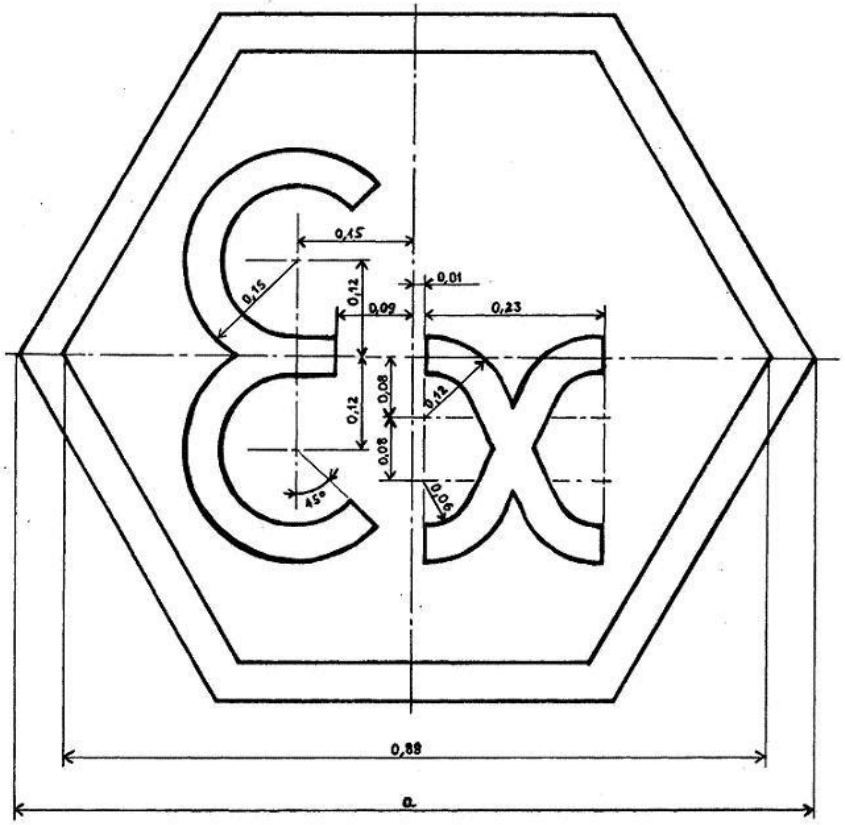
The validity of the Commission Directive 84/47/EEC of 16 January 1984 adapting to technical progress Council Directive 79/196/EEC on the approximation of the laws of the Member States concerning electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres employing certain types of protection (OJ L 31, 2.2.1984, p. 19) ended on 1 July 2003, when the ATEX Directive 94/9/EC became applicable; but the description of the Ex marking ("epsilon-x" or "the hexagon"), although it has not been retained in the new legislation, remains useful as guidance for manufacturers and all the interested parties.



All values related to ‘a’

MARQUAGE PARTICULIER DE PROTECTION CONTRE L’EXPLOSION (Ex) PROVENANT DE LA DIRECTIVE 84/47/CEE

La validité de la directive 84/47/CEE de la Commission du 16 janvier 1984 s’adaptant au progrès technique la directive du Conseil de 79/196/EEC relatif au rapprochement des législations des États Membres au sujet des appareils électriques utilisés en atmosphères explosibles utilisant certains modes de protection (JO L 31, 2.2.1984, P. 19) a été abrogé le 1er juillet 2003, quand la directive ATEX 94/9/CE est devenue applicable ; mais la description du marquage Ex (« epsilon-x » ou « l'hexagone »), bien qu'elle n'ait pas été maintenue dans la nouvelle législation, demeure utile comme recommandation pour les fabricants et tous les ayants droit.



Toutes les valeurs sont relatives à « a »

USEFUL ATEX WEBSITES

- Directive 2014/34/EU (multi-lingual texts) in EUR-Lex: http://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?qid=1460102657898&uri=CELEX:32014L0034

- European Commission's website on Equipment for potentially explosive atmospheres (ATEX): http://ec.europa.eu/growth/sectors/mechanical-engineering/atex/
  - ~~ATEX Guidelines for Directive Application: http://ec.europa.eu/growth/sectors/mechanical-engineering/atex/guidelines/~~
  - ATEX 2014/34/EU Guidelines: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16402/attachments/1/translations
  - Consolidated minutes of the ATEX Working Group meetings: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/17761/attachments/1/translations/
  - Standardisation for ATEX: http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere/
  - ATEX notified bodies in NANDO: http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/index.cfm?fuseaction=directive.notifiedbody&dir_id=153101
  - Contact points: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16122/attachments/1/translations/en/renditions/native
  - Market Surveillance Authorities: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16123/attachments/1/translations/en/renditions/native

- ~~New Legislative Framework: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/new-legislative-framework/~~

- ~~The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules 2016: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16210~~

- ~~CE marking: http://ec.europa.eu/growth/single-market/ce-marking/~~

- CEN/TC 305 Potentially explosive atmospheres - Explosion prevention and protection: https://standards.cen.eu/dyn/www/f?p=204:7:0::::FSP_ORG_ID:6286&cs=1DBA2E1F81140C9AE9D8C65E805416228

- CLC/TC 31 Electrical apparatus for potentially explosive atmospheres: https://www.cenelec.eu/dyn/www/f?p=104:7:1487418331647801::::FSP_ORG_ID,FSP_LANG_ID:1257157,25

- ATEX Interest Groups on CIRCABC:
  - ATEX Committee: https://circabc.europa.eu/w/browse/7e5ba403-cd84-4c2c-96c7-221ec695c9b9
  - ATEX Directive: https://circabc.europa.eu/w/browse/0cb52e92-2074-480c-8235-a4cac539d591
  - ATEX Administrative Co-operation group: https://circabc.europa.eu/w/browse/95700477-ba5c-4b52-9552-2375dc1a808d

SITE INTERNET ATEX UTILES

- Directive 2014/34/UE (textes multi-langues) in EUR-Lex: http://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/TXT/?qid=1460102657898&uri=CELEX:32014L0034

- Site web de la Commission Européenne relative aux appareils pour atmosphères explosible (ATEX): http://ec.europa.eu/growth/sectors/mechanical-engineering/atex/
  - ~~ATEX Guidelines for Directive Application: http://ec.europa.eu/growth/sectors/mechanical-engineering/atex/guidelines/~~
  - Lignes directrices ATEX 2014/34/UE: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16402/attachments/1/translations
  - Consolidated minutes of the ATEX Working Group meetings: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/17761/attachments/1/translations/
  - Normalisation ATEX: http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere/
  - Organismes notifiés ATEX sur NANDO : http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/index.cfm?fuseaction=directive.notifiedbody&dir_id=153101
  - Points de contact : http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16122/attachments/1/translations/en/renditions/native
  - Autorités de surveillance du marché : http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16123/attachments/1/translations/en/renditions/native

- ~~New Legislative Framework: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/new-legislative-framework/~~

- ~~The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules 2016: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16210~~

- ~~CE marking: http://ec.europa.eu/growth/single-market/ce-marking/~~

- CEN/TC 305 Atmosphère explosible – Protection et prévention contre l'explosion : https://standards.cen.eu/dyn/www/f?p=204:7:0::::FSP_ORG_ID:6286&cs=1DBA2E1F81140C9AE9D8C65E805416228

- CLC/TC 31 Matériel électrique pour atmosphère explosible : https://www.cenelec.eu/dyn/www/f?p=104:7:1487418331647801::::FSP_ORG_ID,FSP_LANG_ID:1257157,25

- Groups d'intérêt ATEX sur CIRCABC:
  - Committé ATEX: https://circabc.europa.eu/w/browse/7e5ba403-cd84-4c2c-96c7-221ec695c9b9
  - Directive ATEX : https://circabc.europa.eu/w/browse/0cb52e92-2074-480c-8235-a4cac539d591
  - Groupe de coopération administrative ATEX : https://circabc.europa.eu/w/browse/95700477-ba5c-4b52-9552-2375dc1a808d

- ATEX Group of Notified Bodies: https://circabc.europa.eu/w/browse/33b0bed8-1c65-4d9e-b857-1f34d2d91c04

Inter-sectoral / horizontal:

- New Legislative Framework: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/new-legislative-framework/
  - Conformity assessment: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/conformity-assessment_en
  - Notified bodies: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/notified-bodies_en
  - Market surveillance for products: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/market-surveillance_en
  - Information and Communication System on Market Surveillance (ICSMS): http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/icsms_en
- The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules 2016: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027
- CE marking: http://ec.europa.eu/growth/single-market/ce-marking/

- ATEX Group of Notified Bodies: https://circabc.europa.eu/w/browse/33b0bed8-1c65-4d9e-b857-1f34d2d91c04

Inter-sectoral / horizontal:

- New Legislative Framework: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/new-legislative-framework/
  - Conformity assessment: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/conformity-assessment_en
  - Notified bodies: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/notified-bodies_en
  - Market surveillance for products: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/market-surveillance_en
  - Information and Communication System on Market Surveillance (ICSMS): http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/icsms_en
- The 'Blue Guide' on the implementation of EU product rules 2016: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027
- CE marking: http://ec.europa.eu/growth/single-market/ce-marking/