

MEMORIAL

Journal Officiel
 du Grand-Duché de
 Luxembourg



MEMORIAL

Amtsblatt
 des Großherzogtums
 Luxemburg

RECUEIL DE LEGISLATION

A—N° 50

21 juillet 1992

Sommaire

Règlement grand-ducal du 2 juillet 1992 concernant la protection des travailleurs par l'interdiction de certains agents spécifiques et/ou de certaines activités	page 1554
Règlement grand-ducal du 2 juillet 1992 relatif aux récipients à pression simples	1555
Règlement grand-ducal du 8 juillet 1992 relatif à	
a) la limitation des émissions sonores des pelles hydrauliques et à câbles, des bou-teurs, des chargeuses et des chargeuses-pelleteuses;	
b) la modification du règlement grand-ducal du 28 septembre 1988 relatif aux maté-riels et engins de chantier	1563
Règlement grand-ducal du 8 juillet 1992 relatif aux normes et aux réglementations techniques	1566

Règlement grand-ducal du 2 juillet 1992 concernant la protection des travailleurs par l'interdiction de certains agents spécifiques et/ou de certaines activités.

Nous JEAN, par la grâce de Dieu, Grand-Duc de Luxembourg, Duc de Nassau;

Vu la loi du 20 mai 1988 concernant la protection des travailleurs contre les risques liés à une exposition à des agents chimiques, physiques et biologiques pendant le travail;

Vu la directive 88/364/CEE du 9 juin 1988 concernant la protection des travailleurs par l'interdiction de certains agents spécifiques et/ou de certaines activités (quatrième directive particulière au sens de l'article 8 de la directive 80/1107/CEE);

Vu les avis de la Chambre de commerce et de la Chambre des métiers;

Notre Conseil d'Etat entendu;

De l'assentiment de la Commission de travail de la Chambre des Députés;

Sur le rapport de Notre ministre du Travail, de Notre ministre de la Justice et de Notre ministre de la Santé, et après délibération du Gouvernement en Conseil;

Arrêtons:

Art. 1^{er}.

1. Le présent règlement grand-ducal a pour objet la protection des travailleurs contre les risques sanitaires par l'interdiction de certains agents spécifiques et/ou de certaines activités.

L'interdiction faisant l'objet du présent règlement grand-ducal est fondée sur les éléments suivants :

- il existe des risques graves pour la santé et la sécurité des travailleurs;
- les précautions ne permettent pas d'assurer un degré satisfaisant de protection de la santé et de la sécurité des travailleurs;
- l'interdiction n'aboutit pas à l'utilisation de produits de substitution pouvant comporter des risques équivalents ou accrus pour la santé et la sécurité des travailleurs.

2. Le présent règlement grand-ducal ne s'applique pas :

- à la navigation maritime;
- à la navigation aérienne.

Art. 2. Aux fins du présent règlement grand-ducal, on entend par :

- a) substances, les éléments chimiques et leurs composés tels qu'ils se présentent à l'état naturel ou sont produits par l'industrie, y compris tous les additifs nécessaires à leur commercialisation;
- b) agents, les agents chimiques, physiques ou biologiques présents pendant le travail et susceptibles de présenter un risque pour la santé;
- c) préparations, les mélanges ou solutions composés de deux ou plusieurs substances;
- d) impuretés, les substances présentes a priori en quantités insignifiantes dans d'autres substances;
- e) produits intermédiaires, les substances qui se forment au cours d'une réaction chimique, qui sont converties et qui disparaissent donc avant la fin de la réaction ou du processus;
- f) sous-produits, les substances qui se forment au cours d'une réaction chimique et qui subsistent à la fin de la réaction ou du processus;
- g) déchets, les résidus d'une réaction chimique qui doivent être évacués à la fin de la réaction ou du processus.

Art. 3.

1. Aux fins de prévenir l'exposition des travailleurs aux risques sanitaires, la production et l'utilisation des substances suivantes sont interdites:

- 2-naphtylamine et ses sels (CAS n° 91-59-8),
- 4-aminobiphényle et ses sels (CAS n° 92-67-1),
- benzidine et ses sels (CAS n° 92-87-5),
- 4-nitrodiphényle (CAS n° 92-93-3).

2. L'interdiction ne s'applique pas si les agents sont présents dans une substance ou une préparation sous forme d'impuretés, de sous-produits ou de constituants de déchets, pourvu que leur concentration respective y soit inférieure à 0,1 en poids.

3. Les dérogations au point 1 sont admises seulement :

- à des fins exclusives de recherche et d'essai scientifique, y compris l'analyse;
- pour les activités tendant à l'élimination des agents qui se présentent sous forme de sous-produits ou de déchets;
- pour la production des substances visées au point 1 aux fins de leur utilisation en tant que produits intermédiaires, ainsi que pour une telle utilisation.

4. L'exposition des travailleurs aux substances visées au point 1 doit être évitée, notamment grâce à des mesures qui assurent que la production et l'utilisation la plus rapide possible de ces substances en tant que produits intermédiaires ont lieu dans un seul système fermé, dont ces substances ne peuvent être prélevées que dans la mesure nécessaire au contrôle du processus ou à l'entretien du système.

Art. 4. Dans le cas des dérogations prévues à l'article 3, l'employeur doit respecter les procédures et mesures suivantes :

- a) l'employeur doit prendre les précautions appropriées pour protéger la santé et la sécurité des travailleurs concernés; et
- b) l'employeur doit soumettre à l'Inspection du travail et des mines au moins les informations suivantes :
 - quantités utilisées annuellement;
 - activités et/ou réactions ou processus impliqués;
 - nombre des travailleurs exposés;
 - mesures techniques et d'organisation prises pour prévenir l'exposition des travailleurs.

Art. 5.

1. Les travailleurs et/ou leurs représentants dans les entreprises ou établissements ont accès aux documents soumis en application de l'article 4 au sujet de leur propre entreprise ou établissement.
2. Les documents visés au paragraphe 1 contiennent les informations nécessaires pour garantir que les travailleurs et/ou leurs représentants dans les entreprises ou établissements sont pleinement informés des risques pour la santé et la sécurité liés à l'agent ou à l'activité auxquels ils sont exposés ou risquent d'être exposés, ainsi que sur les précautions à prendre contre ces risques.

Sanctions pénales

Art. 6. Les infractions au présent règlement sont punies des peines prévues par la loi du 20 mai 1988 concernant la protection des travailleurs contre les risques liés à l'exposition à des agents chimiques, physiques et biologiques pendant le travail.

Exécution

Art. 7. Notre ministre du Travail, Notre ministre de la Justice et Notre ministre de la Santé, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent règlement qui sera publié au Mémorial.

Le Ministre du Travail,

Jean-Claude Juncker

Le Ministre de la Justice,

Marc Fischbach

Le Ministre de la Santé,

Johny Lahure

Château de Berg, le 2 juillet 1992.

Jean

Doc. parl. 3529; sess. ord. 1991-1992; Dir. 88/364/CEE.

Règlement grand-ducal du 2 juillet 1992 relatif aux récipients à pression simples.

Nous JEAN, par la grâce de Dieu, Grand-Duc de Luxembourg, Duc de Nassau;

Vu la loi modifiée du 9 août 1971 concernant l'exécution et la sanction des décisions et des directives ainsi que la sanction des règlements des Communautés européennes en matière économique, technique, agricole, forestière, sociale et en matière de transports;

Vu la directive 87/404/CEE concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux récipients à pression simples;

Vu la directive 90/488/CEE modifiant la directive 87/404/CEE concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux récipients à pression simples;

Vu l'avis de la Chambre des métiers;

Vu l'avis de la Chambre de commerce;

Notre Conseil d'Etat entendu;

De l'assentiment de la Commission de travail de la Chambre des Députés;

Sur le rapport de Notre ministre du Travail et de Notre ministre de la Justice et après délibération du Gouvernement en Conseil;

Arrêtons:

Champ d'application, mise sur le marché et libre circulation

Art. 1^{er}.

1. Le présent règlement s'applique aux récipients à pression simples fabriqués en série.
2. Au sens du présent règlement, on entend par récipient à pression simple: tout récipient soudé soumis à une pression intérieure relative supérieure à 0,5 bar, qui est destiné à contenir de l'air ou de l'azote et qui n'est pas destiné à être soumis à la flamme.

En outre:

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

- le récipient est constitué :
 - * soit d'une partie cylindrique de section droite circulaire fermée par des fonds bombés ayant leur concavité tournée vers l'intérieur et/ou des fonds plats. Ces fonds sont de même axe de révolution que la partie cylindrique,
 - * soit de deux fonds bombés de même axe de révolution;
 - la pression maximale de service du récipient est inférieure ou égale à 30 bar et le produit de cette pression par sa capacité (PS.V) est au plus égal à 10.000 bar.L;
 - la température minimale de service ne doit pas être inférieure à -50°C et la température maximale de service ne doit pas être supérieure à 300°C pour les récipients en acier ou à 100°C pour les récipients en aluminium ou en alliage d'aluminium.
3. Sont exclus du présent règlement, les récipients suivants :
- les appareils spécialement conçus en vue d'un usage nucléaire dont la défaillance peut causer une émission de radioactivité;
 - les appareils spécifiquement destinés à l'équipement ou à la propulsion des bateaux ou des aéronefs;
 - les extincteurs d'incendie.

Art. 2.

1. L'Inspection du travail et des mines prend toutes les dispositions utiles pour que les récipients visés à l'article 1^{er}, ci-après dénommés récipients, ne puissent être mis sur le marché et en service que s'ils ne compromettent pas la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, lorsqu'ils sont installés et entretenus convenablement et utilisés conformément à leur destination.
2. Les dispositions du présent règlement n'affectent pas la faculté de l'Inspection du travail et des mines de prescrire, dans le respect du traité, les exigences qu'elle estime nécessaires pour assurer la protection des travailleurs lors de l'utilisation des récipients, pour autant que cela n'implique pas de modifications de ces récipients par rapport aux spécifications du présent règlement.

Art. 3.

1. les récipients dont le produit PS.V est supérieur à 50 bar.L doivent satisfaire aux exigences essentielles de sécurité figurant à l'annexe I.
2. Les récipients dont le produit PS.V est supérieur à 50 bar.L doivent être fabriqués selon les règles de l'art en la matière et porter les inscriptions prévues au point 1 de l'annexe II, à l'exception de la marque CE visée à l'article 16.

Art. 4. L'Inspection du travail et des mines ne peut pas faire obstacle à la mise sur le marché et à la mise en service sur le territoire national des récipients qui satisfont aux dispositions du présent règlement.

Art. 5.

1. L'Inspection du travail et des mines présume conformes aux exigences essentielles de sécurité visées à l'article 3 les récipients qui sont munis de la marque CE déclarant leur conformité avec les normes nationales les concernant qui transposent les normes harmonisées et dont les références ont fait l'objet d'une publication au Journal Officiel des Communautés européennes. L'Inspection du travail et des mines publie les références de ces normes nationales.
2. L'Inspection du travail et des mines présume que les récipients, pour lesquels le fabricant n'a pas appliqué, ou n'a appliqué qu'en partie, les normes visées au paragraphe 1, ou en l'absence de normes, sont conformes aux exigences essentielles visées à l'article 3, lorsque, après avoir reçu une attestation CE de type, leur conformité au modèle agréé est attestée par l'apposition de la marque CE.

Art. 6. Lorsque l'Inspection du travail et des mines estime que les normes harmonisées visées à l'article 5, paragraphe 1, ne satisfont pas entièrement aux exigences essentielles visées à l'article 3, elle en saisit la Commission en exposant ses raisons.

Art. 7.

1. Lorsque l'Inspection du travail et des mines constate que des récipients munis de la marque CE et utilisés conformément à leur destination risquent de compromettre la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens, elle prend toutes mesures utiles pour retirer les produits du marché, ou interdire ou restreindre leur mise sur le marché.

L'Inspection du travail et des mines informe immédiatement la Commission de cette mesure et indique les raisons de sa décision, et, en particulier, si la non-conformité résulte :

- a) du non respect des exigences essentielles visées à l'article 3, lorsque le récipient ne correspond pas aux normes visées à l'article 5, paragraphe 1;
 - b) d'une mauvaise application des normes visées à l'article 5, paragraphe 1;
 - c) d'une mauvaise application des normes visées à l'article 5, paragraphe 2;
2. Lorsque le récipient non conforme est muni de la marque CE, l'Inspection du travail et des mines prend à l'encontre de celui qui a apposé la marque les mesures appropriées et informe la Commission et les autres Etats membres.

Procédures de certification

Art. 8.

1. Préalablement à la construction des récipients, dont le produit PS.V est supérieur à 50 bar.L, fabriqués:
 - a) conformément aux normes visées à l'article 5, paragraphe 1, le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté doit à son choix:
 - soit en informer un organisme de contrôle mandaté par le ministre du Travail et le ministre de la Justice visé à l'article 9, qui, au vu du dossier technique de construction, visé à l'annexe II point 3, établira une attestation d'adéquation de ce dossier;
 - soit soumettre un modèle de récipient à l'examen CE de type visé à l'article 10;
 - b) en ne respectant pas ou en ne respectant qu'en partie les normes visées à l'article 5, paragraphe 1, le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté, doit soumettre un modèle de récipient à l'examen CE de type visé à l'article 10.
2. Les récipients fabriqués conformément aux normes visées à l'article 5, paragraphe 1, ou au modèle agréé sont, avant leur mise sur le marché, soumis:
 - a) lorsque le produit PS.V est supérieur à 3.000 bar.L à la vérification CE visée à l'article 11;
 - b) lorsque le produit PS.V est inférieur ou égal à 3.000 bar.L et supérieur à 50 bar.L, au choix du fabricant:
 - soit à la déclaration de conformité CE visée à l'article 12,
 - soit à la vérification CE visée à l'article 11.
3. Les dossiers et la correspondance se rapportant aux procédures de certification visées aux paragraphes 1 et 2 sont rédigés dans une langue officielle.

Art. 9.

1. L'Inspection du travail et des mines notifie à la Commission et aux autres Etats membres les organismes mandatés chargés d'effectuer les procédures de certification visées à l'article 8, paragraphes 1 et 2. Ces organismes doivent respecter les critères minimaux contenus dans l'annexe III, et en plus être constitués sous forme d'une association sans but lucratif aux termes de la législation luxembourgeoise afférente en vigueur.
2. Le ministre du Travail qui a agréé un organisme doit retirer cet agrément s'il constate que cet organisme ne satisfait plus aux critères visés à l'annexe III. Il en informe immédiatement la Commission et les autres Etats membres.

Examen CE de type

Art. 10.

1. L'examen CE de type est la procédure par laquelle un organisme de contrôle agréé constate et atteste que le modèle d'un récipient satisfait aux dispositions du présent règlement.
2. La demande d'examen CE de type est introduite par le fabricant ou son mandataire auprès d'un seul organisme de contrôle agréé, pour un modèle de récipient ou pour un modèle représentatif d'une famille de récipients. Le mandataire doit être établi dans la Communauté.

La demande comporte :

 - le nom et l'adresse du fabricant ou de son mandataire, ainsi que le lieu de fabrication des récipients;
 - le dossier technique de construction visé à l'annexe II point 3.

Elle est accompagnée d'un récipient représentatif de la production envisagée.
3. L'organisme agréé procède à l'examen CE de type selon les modalités reprises ci-après :

Il effectue l'examen du dossier technique de construction, pour vérifier son adéquation, et l'examen du récipient présenté.

Lors de l'examen du récipient, l'organisme :

 - a) s'assure qu'il a été fabriqué conformément au dossier technique de construction et peut être utilisé en sécurité dans les conditions de service prévues;
 - b) effectue les examens et essais appropriés pour vérifier la conformité des récipients avec les exigences essentielles les concernant.
4. Si le modèle répond aux dispositions le concernant, l'organisme établit une attestation CE de type qui est notifiée au demandeur. Cette attestation reproduit les conclusions de l'examen, indique les conditions dont elle est éventuellement assortie et comprend les descriptions et dessins nécessaires pour identifier le modèle agréé.

La Commission, les autres organismes agréés et les autres Etats membres peuvent obtenir une copie de l'attestation et, sur demande motivée, une copie du dossier technique de construction, et des procès-verbaux des examens et essais effectués.
5. L'organisme qui refuse de délivrer une attestation CE de type en informe les autres organismes agréés. L'organisme qui retire une attestation CE de type en informe l'Etat membre qui l'a agréé. Celui-ci en informe les autres Etats membres et la Commission en exposant la motivation de cette décision.

Vérification «CE»

Art. 11.

1. La vérification «CE» a pour objet de contrôler et de certifier la conformité des récipients produits en série aux normes visées à l'article 5, paragraphe 1, ou au modèle agréé. Elle est effectuée par un organisme de contrôle agréé, conformément aux dispositions reprises ci-après. Cet organisme délivre un certificat de vérification «CE» et appose la marque de conformité prévue à l'article 16.
2. La vérification est effectuée sur les lots de récipients présentés par le fabricant, ou son mandataire établi dans la Communauté. Ces lots sont accompagnés de l'attestation «CE» de type visée à l'article 10 ou, lorsque les récipients ne sont pas fabriqués conformément à un modèle agréé, du dossier technique de construction visé au point 3 de l'annexe II. Dans ce dernier cas, l'organisme agréé examine, préalablement à la vérification «CE», le dossier pour attester son adéquation.
3. Lors de l'examen d'un lot, l'organisme s'assure que les récipients ont été fabriqués et contrôlés conformément au dossier technique de construction et effectue sur chaque récipient du lot une épreuve hydraulique, ou un essai pneumatique d'efficacité équivalente, à une pression P_h égale à 1,5 fois la pression de calcul afin de vérifier leur intégrité. L'essai pneumatique est subordonné à l'acceptation des procédures de sécurité de l'essai par l'Inspection du travail et des mines. En outre, l'organisme effectue des essais sur éprouvettes prélevées, au choix du fabricant, sur un coupon-témoin de production ou sur un récipient afin de contrôler la qualité des soudures. Les essais sont effectués sur les soudures longitudinales. Toutefois, lorsqu'un mode opératoire de soudage différent est utilisé pour les soudures longitudinales et circulaires, ces essais sont répétés sur les soudures circulaires.

Pour les récipients visés au point 2.1.2. de l'annexe I, ces essais sur éprouvettes sont remplacés par un essai hydraulique effectué sur cinq récipients prélevés au hasard dans chaque lot afin de vérifier leur conformité avec les prescriptions du point 2.1.2. de l'annexe I.

Déclaration de conformité «CE»

Art. 12.

1. Le fabricant qui satisfait aux obligations découlant de l'article 13 appose la marque «CE» visée à l'article 16 sur les récipients qu'il déclare conformes aux normes visées à l'article 5, paragraphe 1, ou à un modèle agréé. Par cette procédure de déclaration de conformité «CE», le fabricant est soumis à la surveillance «CE» lorsque le produit PS.V est supérieur à 200 bar.L.
2. La surveillance «CE» a pour but de veiller, conformément à l'article 14, paragraphe 2, à l'application correcte par le fabricant des obligations découlant de l'article 13, paragraphe 2. Elle est assurée par l'organisme agréé qui a délivré l'attestation «CE» de type visée à l'article 10 dans le cas où les récipients sont fabriqués conformément à un modèle agréé ou dans le cas contraire, celui auquel le dossier technique de construction a été adressé conformément à l'article 8, paragraphe 1 point a) premier tiret.

Art. 13.

1. Lorsque le fabricant fait usage de la procédure visée à l'article 12, il doit, avant le début de la fabrication, remettre à l'organisme agréé qui a délivré l'attestation «CE» de type ou l'attestation d'adéquation un document qui définit les procédés de fabrication ainsi que l'ensemble des dispositions préétablies et systématiques qui seront mises en oeuvre pour assurer la conformité des récipients avec les normes visées à l'article 5, paragraphe 1, ou avec le modèle agréé.

Ce document comprend notamment :

- a) une description des moyens de fabrication et de vérification appropriés pour la construction des récipients;
 - b) un dossier de contrôle décrivant les examens et essais appropriés à effectuer en fabrication avec leurs modalités et fréquences d'exécution;
 - c) l'engagement d'accomplir les examens et essais conformément au dossier de contrôle visé au point b) et de faire un essai hydraulique ou, moyennant l'accord de l'Inspection du travail et des mines, un essai pneumatique, à une pression d'épreuve égale à 1,5 fois la pression de calcul sur chaque récipient fabriqué.
Ces examens et essais doivent être effectués sous la responsabilité d'un personnel qualifié, ayant une indépendance suffisante par rapport aux services chargés de la production et faire l'objet d'un rapport;
 - d) l'adresse des lieux de fabrication et d'entreposage ainsi que la date à laquelle débute la fabrication.
2. En outre, lorsque le produit PS.V est supérieur à 200 bar.L, le fabricant doit autoriser l'accès aux lieux de fabrication et d'entreposage à l'organisme chargé de la surveillance «CE» aux fins de contrôles, lui permettre de prélever des récipients et lui fournir tous les renseignements nécessaires notamment:
 - le dossier technique de construction;
 - le dossier de contrôle;
 - l'attestation «CE» de type ou l'attestation d'adéquation, le cas échéant,
 - un rapport sur les examens et essais effectués.

Art. 14.

1. L'organisme agréé qui a délivré l'attestation de type «CE» ou l'attestation d'adéquation doit, avant la date à laquelle débute toute fabrication, examiner le document visé à l'article 13, paragraphe 1, ainsi que le dossier technique de construction visé à l'annexe II point 3 afin d'en attester l'adéquation, lorsque les récipients ne sont pas fabriqués conformément à un modèle agréé.
2. En outre, lorsque le produit PS.V est supérieur à 200 bar.L, l'organisme doit en cours de fabrication :
 - s'assurer que le fabricant vérifie effectivement les récipients fabriqués en série conformément à l'article 13, paragraphe 1 point c);
 - procéder à l'improviste au prélèvement sur les lieux de fabrication ou d'entreposage de récipients à des fins de contrôle.

Marque «CE»

Art. 15. Lorsqu'il est constaté que la marque «CE» a été apposée indûment sur des récipients :

- non conformes au modèle agréé;
- conformes à un modèle agréé qui ne répond pas aux exigences essentielles visées à l'article 3;
- non conformes, en ce qui concerne les récipients visés à l'article 8, paragraphe 1 point a), aux normes visées à l'article 5, paragraphe 1, qui les concernent;
- pour lesquels le fabricant ne respecte pas les obligations qui lui incombent en vertu de l'article 13, l'organisme chargé de la surveillance «CE» doit faire rapport à l'Inspection du travail et des mines compétente et, le cas échéant, retirer l'attestation «CE» de type.

Art. 16.

1. La marque «CE» et les inscriptions prévues à l'annexe II point 1 doivent être apposées de façon visible, lisible et indélébile sur le récipient ou sur une plaque signalétique fixée de manière inamovible sur le récipient.
La marque «CE» est constituée par le sigle «CE», les deux derniers chiffres de l'année au cours de laquelle la marque a été apposée, et le numéro distinctif visé à l'article 9, paragraphe 1, de l'organisme de contrôle agréé chargé de la vérification «CE» ou de la surveillance «CE».
2. Il est interdit d'apposer sur les récipients des marques ou inscriptions propres à créer une confusion avec la marque «CE».

Dispositions finales

Art. 17. Toute décision prise en application du présent règlement grand-ducal et conduisant à restreindre la mise sur le marché et/ou la mise en service d'un récipient est motivée de façon précise. Elle est notifiée à l'intéressé dans les meilleurs délais, avec l'indication des voies de recours et des délais dans lesquels ces recours doivent être introduits.

Sanctions pénales

Art. 18. Les infractions au présent règlement sont punies des peines prévues par la loi modifiée du 9 août 1971 concernant l'exécution et la sanction des décisions et des directives ainsi que la sanction des règlements des Communautés européennes en matière économique, technique, agricole, forestière, sociale et en matière de transports.

Exécution

Art. 19. Notre ministre du Travail et Notre ministre de la Justice sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent règlement qui sera publié au Mémorial.

Le Ministre du Travail,
Jean-Claude Juncker
Le Ministre de la Justice,
Marc Fischbach

Château de Berg, le 2 juillet 1992.
Jean

Doc. parl. 3547; sess. ord. 1991-1992; Dir. 87/404/CEE et 90/488/CEE.

ANNEXE I

Les exigences essentielles de sécurité des récipients sont reprises ci-après.

1. MATERIAUX

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

1.1. Parties soumises à pression

Les matériaux visés à l'article 1^{er} utilisés pour la fabrication des parties soumises à pression des récipients doivent être:

- soudables,
- ductiles et tenaces, afin que, en cas de rupture à la température minimale de service, celle-ci ne provoque aucune fragmentation ni cassure de type fragile,
- insensibles au vieillissement.

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

Ces matériaux doivent être accompagnés d'un relevé de contrôle tel que décrit à l'annexe II, établi par le producteur du matériau.

1.1.1. Récipients en acier

Les aciers, de qualité non alliés, doivent répondre aux dispositions suivantes:

- a) être non effervescent et livrés après traitement de normalisation, ou dans un état équivalent;
- b) avoir des teneurs sur produit, en carbone inférieures à 0,25%, en soufre et en phosphore inférieures à 0,05%, pour chacun de ces éléments;
- c) avoir les caractéristiques mécaniques sur produit énumérées ci-après:
 - la valeur maximale de la résistance à la traction $R_{m\max}$ doit être inférieure à 580 N/mm²,
 - l'allongement après rupture doit être:
 - si l'éprouvette est prélevée parallèlement à la direction de laminage

épaisseur	3 mm: A	$\geq 22\%$
	épaisseur 3 mm; $A_{80\text{mm}}$	$\geq 17\%$
 - si l'éprouvette est prélevée perpendiculairement à la direction de laminage

épaisseur	3mm: A	$\geq 20\%$
	épaisseur 3 mm; $A_{80\text{mm}}$	$\geq 15\%$
 - la valeur moyenne de l'énergie de rupture KCV déterminée sur 3 éprouvettes en long doit être d'au moins 35 J/cm² à la température minimale de service, Une seule valeur des trois peut être inférieure à 35 J/cm² et, en aucun cas, à 25 J/cm².

Lorsqu'il s'agit d'aciers destinés à la fabrication de récipients dont la température minimale de service est inférieure à -10°C et l'épaisseur des parois est supérieure à 5 mm, la vérification de cette qualité est exigée.

1.1.2. Récipients en aluminium

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

En outre, ces matériaux doivent remplir les conditions suivantes:

- a) être livrés à l'état recuit;
- b) avoir les caractéristiques mécaniques sur produit énumérées ci-après:
 - la valeur maximale de la résistance à la traction $R_{m\max}$ doit être inférieure ou égale ou 350 N/mm²,
 - l'allongement après rupture doit être:
 - si l'éprouvette est prélevée parallèlement à la direction de laminage: $A \geq 16\%$.
 - si l'éprouvette est prélevée perpendiculairement à la direction de laminage: $A \geq 14\%$.

1.2 Matériaux pour le soudage

Les matériaux utilisés pour la fabrication des soudures sur ou de l'appareil à pression doivent être appropriés et compatibles avec les matériaux à souder.

1.3 Accessoires contribuant à la résistance du récipient

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

Ces derniers matériaux doivent avoir à la température minimale de service un allongement après rupture et une ténacité appropriés.

1.4 Parties non soumises à pression

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

2. CONCEPTION DES RECIPIENTS

Lors de la conception des récipients, le fabricant doit définir le domaine d'utilisation des récipients, en choisissant:

- la température minimale de service T_{\min} ,
- la température maximale de service T_{\max} ,
- la pression maximale de service PS.

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

En outre, le fabricant doit tenir compte des dispositions suivantes:

- les récipients doivent pouvoir être inspectés intérieurement,
- les récipients doivent pouvoir être purgés,
- les qualités mécaniques doivent être maintenues pendant la période d'utilisation du récipient conforme à sa destination,
- Les récipients doivent, compte tenu de l'utilisation prévue, être suffisamment protégés contre la corrosion,

et du fait que dans les conditions d'utilisation prévues:

- les récipients ne subiront pas des efforts susceptibles de nuire à leur sécurité d'emploi,
- la pression intérieure ne dépassera pas, de façon permanente, la pression maximale de service PS; une surpression momentanée, dans la limite de 10% au maximum, est cependant autorisée.

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

2.1. Epaisseur des parois

Si le produit $PS \cdot V$ est inférieur ou égal à 3.000 bar. L., l'épaisseur des parois des récipients est déterminée au choix du fabricant, par l'une des méthodes décrites aux points 2.1.1. et 2.1.2; si le produit $PS \cdot V$ est supérieur à 3.000 bar. L. ou si la température maximale de service dépasse 100°C, l'épaisseur est déterminée par la méthode décrite au point 2.1.1.

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

2.1.1 Méthode par calcul

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

- la pression de calcul à prendre en considération doit être supérieure ou égale à la pression maximale de service choisie,
- la contrainte générale de membrane admissible doit être inférieure ou égale à la plus petite des valeurs $0,6 R_{ET}$ ou $0,3 R_m$. Le fabricant doit utiliser pour déterminer la contrainte admissible les valeurs de R_{ET} et de R_m minimum garanties par le producteur du matériau.

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

2.1.2. Méthode expérimentale

l'épaisseur des parois doit être déterminée de façon que les récipients résistent à la température ambiante, à une pression au moins égale à 5 fois la pression maximale de service avec une déformation permanente circonférentielle inférieure ou égale à 1 %.

3. PROCÉDES DE FABRICATION

Les récipients doivent être construits et soumis à des contrôles de fabrication conformément au dossier technique de construction visé au point 3 de l'annexe II.

3.1. Préparation des pièces Constitutives

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

3.2. Soudures des parties soumises à pression

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

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

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

4. MISE EN SERVICE DES RECIPIENTS

Les récipients doivent être accompagnés de la notice d'instruction, rédigée par le fabricant, visée à l'annexe II point 2.

ANNEXE II

1. MARQUE «CE» ET INSCRIPTIONS

Le récipient ou la plaque signalétique doit porter la marque «CE» prévue à l'article 16 et au moins les inscriptions suivantes:

- | | | |
|---|-----------|---------|
| - la pression maximale de service | PS | en bar, |
| - la température maximale de service | T_{max} | en ° C, |
| - la température minimale de service | T_{min} | en ° C, |
| - la capacité du récipient | V | en l, |
| - le nom ou la marque du fabricant, | | |
| - le type et l'identification de série ou du lot du récipient | | |

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

2. NOTICE D'INSTRUCTIONS

La notice d'instructions doit donner les indications suivantes:

- les renseignements prévus au point 1 à l'exception de l'identification de série du récipient,
- le domaine d'utilisation prévu,
- les conditions d'entretien et d'installation nécessaires pour assurer la sécurité des récipients.

Elle est rédigée dans la ou les langues officielles de l'Etat membre de destination

3. DOSSIER TECHNIQUE DE CONSTRUCTION

Le dossier technique de construction doit comprendre une description des techniques et opérations retenues en vue de satisfaire aux exigences essentielles visées à l'article 3 ou aux normes visées à l'article 5 paragraphe 1, et notamment:

- a) un plan de fabrication détaillé du type de récipient;
- b) la notice d'instructions;
- c) un document descriptif précisant:
 - les matériaux retenus
 - les procédés de soudage retenus,
 - les contrôles retenus,
 - tous renseignements pertinents relatifs à la conception des récipients.

Au moment où les procédures prévues aux articles 11 à 14 sont utilisées, ce dossier doit comprendre en outre:

- i) les certificats relatifs à la qualification appropriée des modes opératoires de soudage et des soudeurs ou opérateurs;
- ii) le relevé de contrôle des matériaux utilisés pour la fabrication des parties et des assemblages contribuant à la résistance du récipient à pression;
- iii) un rapport sur les examens et essais effectués ou la description des contrôles envisagés.

4 DEFINITIONS ET SYMBOLES

4.1 définitions

- a) La pression de calcul «P» est la pression relative choisie par le fabricant et utilisée pour déterminer l'épaisseur des parties soumises à pression.
- b) La pression maximale de service «PS» est la pression relative maximale qui peut être exercée dans les conditions normales d'utilisation.
- c) La température minimale de service «T_{min}» est la température stabilisée la plus faible de la paroi du récipient dans les conditions normales d'utilisation.
- d) La température maximale de service «T_{max}» est la température stabilisée la plus élevée de la paroi du récipient dans les conditions normales d'utilisation.
- e) La limite d'élasticité « R_{ET} » est la valeur à la température maximale de service T_{max}:
 - soit de la limite supérieure d'écoulement R_{es} pour un matériau présentant une limite inférieure et supérieure d'écoulement,
 - soit de la limite conventionnelle d'élasticité R_p, 0,2,
 - soit de la limite conventionnelle d'élasticité R_p, 1,0 pour l'aluminium non allié

f) Famille de récipients

Font partie d'une même famille des récipients qui ne diffèrent du modèle que par leur diamètre, pour autant que les prescriptions visées aux points 2.1 1. ou 2.1.2. de l'annexe 1 soient respectées et ou par la longueur de leur partie cylindrique dans les limites suivantes:

- lorsque le modèle est constitué, outre des fonds, d'une ou plusieurs viroles, les variantes doivent comprendre au moins une virole,
- lorsque le modèle est constitué seulement de deux fonds bombés, les variantes ne doivent pas comprendre de viroles.

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

g) Un lot de récipients est constitué au maximum de 3.000 récipients de même type.

- h) Il y a fabrication en série au sens de la présente directive si plusieurs récipients d'un même type sont fabriqués selon un processus de fabrication continu au cours d'une période donnée, conformément à une conception commune et avec les mêmes procédés de fabrication.
- i) Relevé de contrôle: document par lequel le producteur atteste que les produits livrés sont conformes aux stipulations de la commande et dans lequel il fournit les résultats, notamment la composition chimique et les caractéristiques mécaniques, des essais de contrôle courant de l'usine, effectués sur des produits résultant du même processus de production que la fourniture mais ne portant pas nécessairement sur les produits livrés.

4.2. Symboles

A	allongement après rupture: $(L = 5,65 \sqrt{S_0})$	%
A80 mm	allongement après rupture: (L = 80 mm)	%
KCV	énergie de rupture	J/cm ²

P	pression de calcul	bar
PS	pression de service	bar
P_h	pression d'épreuve hydraulique ou pneumatique	bar
$R_{p,0,2}$	limite conventionnelle d'élasticité à 0,2%	N/mm ²
R_{ET}	limite d'élasticité à la température maximale de service	N/mm ²
R_{eH}	limite supérieure d'écoulement	N/mm ²
R_m	résistance à la traction à la température ambiante	N/mm ²
T_{max}	température maximale de service	° C
T_{min}	température minimale de service	° C
V	capacité du récipient	
$R_{m,max}$	résistance maximale à la traction	N/mm ²
$R_{p,1,0}$	limite conventionnelle d'élasticité à 1,0%	N/mm ²

ANNEXE III

CRITERES MINIMAUX DEVANT ETRE PRIS EN CONSIDERATION PAR LES ETATS MEMBRES POUR LA DESIGNATION DES ORGANISMES DE CONTROLE

1. L'organisme de contrôle, son directeur et le personnel chargé d'exécuter les opérations de vérification ne peuvent être ni le concepteur, ni le constructeur, ni le fournisseur, ni l'installateur des récipients qu'ils contrôlent, ni le mandataire de l'une de ces personnes, ils ne peuvent pas intervenir, ni directement ni comme mandataires, dans la conception, la construction, la commercialisation ou l'entretien de ces récipients. Ceci n'exclut pas la possibilité d'un échange d'informations techniques entre le constructeur et l'organisme de contrôle.
2. L'organisme de contrôle et le personnel chargé du contrôle doivent exécuter les opérations de vérification avec la plus grande intégrité professionnelle et la plus grande compétence technique et doivent être libres de toutes les pressions et incitations, notamment d'ordre financier, pouvant influencer leur jugement ou les résultats de leur contrôle, en particulier de celles émanant de personnes ou de groupements de personnes intéressés par les résultats des vérifications.
3. L'organisme de contrôle doit disposer du personnel et posséder les moyens nécessaires pour accomplir de façon adéquate les tâches techniques et administratives liées à l'exécution des vérifications; il doit également avoir accès au matériel nécessaire pour les vérifications exceptionnelles.
4. Le personnel chargé des contrôles doit posséder:
 - une bonne formation technique et professionnelle,
 - une connaissance satisfaisante des prescriptions relatives aux contrôles qu'il effectue et une pratique suffisante de ces contrôles,
 - l'aptitude requise pour rédiger les attestations, procès-verbaux et rapports qui constituent la matérialisation des contrôles effectués.
5. L'indépendance du personnel chargé du contrôle doit être garantie. La rémunération de chaque agent ne doit être fonction ni du nombre des contrôles qu'il effectue, ni des résultats de ces contrôles.
6. L'organisme de contrôle doit souscrire une assurance de responsabilité civile à moins que cette responsabilité ne soit couverte par l'Etat sur la base du droit national ou que les contrôles ne soient effectués directement par l'Etat membre.
7. Le personnel de l'organisme de contrôle est lié par le secret professionnel pour tout ce qu'il apprend dans l'exercice de ses fonctions, sauf si l'égard des autorités administratives compétentes de l'Etat où il exerce ses activités dans le cadre de la présente directive ou de toute disposition de droit interne lui donnant effet.

Règlement grand-ducal du 8 juillet 1992 relatif à

- a) la limitation des émissions sonores des pelles hydrauliques et à câbles, des bouteurs, des chargeuses et des Chargeuses-pelleteuses;
- b) la modification du règlement grand-ducal du 28 septembre 1988 relatif aux matériels et engins de chantier.

Nous JEAN, par la grâce de Dieu, Grand-Duc de Luxembourg, Duc de Nassau;

Vu la loi modifiée du 9 août 1971 concernant l'exécution et la sanction des décisions et des directives ainsi que la sanction des règlements des Communautés européennes en matière économique, technique, agricole forestière, sociale et en matière de transports;

Vu la loi du 21 juin 1976 relative à la lutte contre le bruit;

Vu le règlement grand-ducal du 13 février 1979 concernant le niveau de bruit dans les alentours immédiats des établissements et des chantiers;

Vu la directive du Conseil n° 84/532/CEE du 17 septembre 1984 et le règlement grand-ducal du 28 septembre 1988 concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux dispositions communes aux matériels-et engins de chantier;

Vu la directive n° 79/113/CEE du Conseil du 19 décembre 1978, concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives à la détermination de l'émission sonore des engins et matériels de chantier, modifiée par la directive n° 81/1051/CEE du Conseil du 7 décembre 1981 et le règlement grand-ducal du 1^{er} juin 1989 relatif à la détermination de l'émission sonore des engins et matériels de chantier;

Vu la directive du Conseil n° 86/662/CEE du 22 décembre 1986 relative aux pelles hydrauliques et à câbles, des boteurs, des chargeuses et des chargeuses-pelleteuses;

Vu la directive de la Commission n° 89/514/CEE du 2 août 1989 portant adaptation au progrès technique de la directive 86/662/CEE du Conseil relative à la limitation des émissions sonores des pelles hydrauliques et à câbles, des boteurs, des chargeuses et des chargeuses-pelleteuses;

Vu les avis de la chambre de commerce, de la chambre des métiers, de la chambre de travail et de la chambre des employés privés;

Notre Conseil d'Etat entendu;

De l'assentiment de la Commission de travail de la Chambre des Députés;

Sur le rapport de Notre ministre du Travail et de Notre ministre de l'Environnement et après délibération du Gouvernement en Conseil;

Arrêtons:

Art. 1^{er}.

3. Le présent règlement grand-ducal s'applique au niveau de puissance acoustique des bruits aériens émis dans l'environnement et au niveau de pression acoustique des bruits aériens émis au poste de conduite pour les pelles hydrauliques, les pelles à câbles, les boteurs, les chargeuses et les chargeuses-pelleteuses, ci-après appelés engins de terrassement», qui servent à effectuer des travaux sur des chantiers de génie civil et de bâtiment.
2. le présent règlement grand-ducal est un règlement particulier au sens de l'article 3 du règlement grand-ducal du 28 septembre 1988 relatif aux matériels et engins de chantier.

Art 2, Au sens du présent règlement grand-ducal, on entend par:

2.1. Pelles hydrauliques et pelles à Câbles

Engin composé d'une structure portante automotrice et d'une structure supérieure capable d'effectuer une rotation de plus de 360°. Cet engin permet de creuser, de lever ou hisser, et de décharger des matériaux par le mouvement de la flèche, du bras ou du godet (pelle en butte, en rétro) ou par le mouvement du godet commandé par le système de treuil (dragline, benne preneuse).

2.2. Boteur

Engin automoteur, sur pneus ou chenilles, équipé d'une lame frontale qui sert essentiellement à déplacer ou à répandre des matériaux.

2.3. Chargeuse

Engin automoteur, sur pneus ou chenilles, équipé d'un godet frontal. Cet engin charge, lève, transporte et décharge des matériaux par le mouvement du godet et de l'engin lui-même.

2.4. Chargeuse-pelleteuse

Engin automoteur, sur pneus ou chenilles, conçu pour recevoir d'origine un godet de chargeuse à l'avant et un bras de pelle à l'arrière. Le godet de chargeuse permet de charger, de lever, de transporter et de décharger des matériaux par le mouvement du godet et de l'engin lui-même, La pelle permet de creuser, de lever et de décharger des matériaux par le mouvement de la flèche, du bras ou du godet.

Art. 3.

1. Les organismes mandatés définis à l'article 2 du règlement grand-ducal du 28 septembre 1988 relatif aux matériels et engins de chantier accordent l'attestation d'examen CEE de type à tout type d'engin de terrassement visé à l'article 1^{er} paragraphe 1 dans les conditions suivantes:

- a) jusqu'à la date du 31 décembre 1992, lorsque le niveau de puissance acoustique des bruits aériens émis dans l'environnement, mesuré dans les conditions de fonctionnement stationnaire prévues à l'annexe I du règlement grand-ducal du 1^{er} juin 1989 relatif à la détermination de l'émission sonore des engins et matériels de chantier, compté par l'annexe I du présent règlement grand-ducal, n'excède pas le niveau admissible indiqué en fonction de la puissance nette installée dans le tableau suivant:

Puissance nette installée en kW(*)	Niveau de puissance acoustique admissible en db (A) / 1,0w
≤ 70	106
> 70 ≤ 160	108
> 150 ≤ 350	112 113
> 350	118

(*) Comme précisé au point 6.2.1. de l'annexe I.

- 6) à partir du 1^{er} janvier 1993, lorsque le niveau de puissance acoustique des bruits aériens émis dans l'environnement mesuré dans les conditions de fonctionnement dynamique réel prévues à l'annexe I du règlement grand-ducal du 1^{er} juin 1989 relatif à la détermination de l'émission sonore des engins et matériels de chantier, complétée par l'annexe II du présent règlement grand-ducal.
2. toute demande d'attestation d'examen CEE de type d'un type d'engin de terrassement quant au niveau de puissance acoustique admissible est accompagnée d'une fiche de renseignement dont le modèle figure à l'annexe IV.
 3. Pour tout type qu'il atteste, l'organisme mandaté remplit toutes les rubriques de l'attestation de type dont le modèle figure à l'annexe III du règlement grand-ducal du 28 septembre 1988 relatif aux matériels et engins de chantier.
 4. La durée de validité des attestations d'examen CEE de type est limitée à six ans.
Toutefois, l'attestation accordée conformément aux dispositions du paragraphe 1. a) n'est plus valable après le 31 décembre 1993,
 5. Pour chaque engin de terrassement, construit conformément au type attesté par un examen CEE de type, le constructeur complète le certificat de conformité dont le modèle figure à l'annexe IV du règlement grand-ducal du 1^{er} juin 1989 relatif à la détermination de l'émission sonore des engins et matériels de chantier et y précise la valeur de la puissance nette installée et le régime de rotation correspondant.
 6. Sur chaque engin de terrassement, construit conformément au type attesté par un examen CEE de type, doit figurer pour l'information de façon apparente et durable une mention indiquant:
 - le niveau de puissance acoustique en dB (A) par rapport à 1 pW;
 - le niveau de pression acoustique en dB (A) par rapport à 20 µPa au poste de conduite;

garantis par le fabricant et déterminés dans les conditions prévues à l'annexe I du règlement grand-ducal du 1^{er} juin 1989 relatif à la détermination de l'émission sonore des engins et matériels de chantier et complétée par les annexes I, II et III du présent règlement grand-ducal ainsi que le signe ϵ (epsilon). Le modèle de ces mentions figure à l'annexe V du présent règlement grand-ducal.

Art. 4. L'utilisation des matériaux et engins de chantier visés au présent règlement grand-ducal et munis de l'attestation d'examen CEE de type ne peut se faire que dans les limites prescrites par le règlement grand-ducal du 13 février 1979 concernant le niveau de bruit dans les alentours immédiats des établissements et des chantiers.

Art. 5. Le contrôle de la conformité des fabrications au type examiné, prévu à l'article 12 du règlement grand-ducal du 28 septembre 1988 relatif aux matériels et engins de chantier est fait selon les modalités techniques fixées à l'annexe VI du présent règlement grand-ducal.

Art. 6. La mesure dynamique réelle des bruits aériens émis par les pelles hydrauliques, les pelles à câbles, les bouteurs, les chargeuses et les chargeuses-pelleteuses doit s'effectuer conformément à l'annexe II.

Art. 7. Les matériels et engins de chantier prédéfinis ne peuvent être mis sur le marché que s'ils sont conformes aux dispositions prévues par le présent règlement grand-ducal et par le règlement grand-ducal du 1^{er} juin 1989 relatif à la détermination de l'émission sonore des engins et matériels de chantier.

Art. 8. Les annexes de la directive du Conseil du 17 septembre 1984 (n° 84/532/CEE publiée au numéro L300 du Journal Officiel (JO) des Communautés européennes du 19 novembre 1984, page 118 et suivantes), de la directive du Conseil du 19 décembre 1978 (n° 79/113/CEE du 19 décembre 1978 publiée au JO n° L33 du 8 février 1979, page 15 et suivantes), modifiée par la directive 81/1051/CEE du Conseil du 7 décembre 1981 (JO n° L376 du 30 décembre 1981) page 49 et suivantes) et finalement de la directive du Conseil 86/662/CEE du 22 décembre 1986 (JO n° L384 du 31 décembre 1986, page 5 et suivantes) font partie intégrante du présent règlement et ne seront publiées au Mémorial, la publication au Journal Officiel des Communautés européennes en tenant lieu avec la précision que l'annexe II de la directive du Conseil 86/662/CEE du 22 décembre 1986 est remplacée par l'annexe 11 de la directive de la Commission du 2 août 1989 n° 89/514/CEE en portant adaptation au progrès technique (JO n° L253 du 30 août 1989, page 35 et suivantes).

Art. 9. Le règlement grand-ducal du 28 septembre 1988 relatif aux matériels et engins de chantier est modifié de la façon suivante:

- a) l'article 2, alinéa 2, est complété comme suit:

«organisme mandaté», l'organisme qui a fait l'objet d'un agrément conjointement pris par le ministre du Travail et par le ministre de l'Environnement.
- b) l'article 3 est à remplacer par le nouvel article 3 suivant:
 - «1) Pour l'ensemble des matériels des règlements grand-ducaux fixeront des prescriptions harmonieuses, notamment celles concernant la sécurité du travail et /ou la protection de l'environnement, ainsi que les méthodes de mesure des niveaux sonores des matériels;
 - 2) Conformément à la réglementation communautaire, le ministre de l'Environnement en ce qui concerne la lutte contre le bruit au niveau de l'environnement humain et naturel, et le ministre du Travail en ce qui concerne les conditions d'exploitation relatives à la sécurité et l'hygiène sur le lieu de travail, la salubrité et l'ergonomie du personnel, peuvent préciser, pour les catégories de matériel qui en font l'objet, les prescriptions techniques de réalisation et de fonctionnement et en outre celles des procédures, visées à l'article 2, qui s'appliquent.
- c) Dans les articles 4, 5, 6, 7, 14, 16 et 18, l'expression «Inspection du travail et des mines» est à remplacer chaque fois qu'elle se présente par l'expression suivante: l'Inspection du travail et des mines, respectivement l'Administration de l'environnement, chacune en ce qui la concerne.»

Art. 10. Notre ministre du Travail et Notre ministre de l'Environnement sont Chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent règlement qui sera publié au Mémorial.

Le Ministre du Travail,
Jean-Claude Juncker
Le Ministre de l'environnement,
Alex Bodry

Château de Berg, le 8 juillet 1992.
Jean

Doc. parl. 3388: sess. ord. 1990-1991; Dir. 86/662/CEE et 89/514/CEE.

Règlement grand-ducal du 8 juillet 1992 relatif aux normes et aux réglementations techniques.

Nous JEAN, par la grâce de Dieu, Grand-Duc de Luxembourg, Duc de Nassau;

Vu la loi modifiée du 9 août 1971 concernant l'exécution et la sanction des décisions et des directives ainsi que la sanction des règlements des Communautés européennes en matière économique, technique, agricole, forestière, sociale et en matière de transports;

Vu la directive du Conseil 83/189/CEE du 28 mars 1983 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des normes et réglementations techniques;

Vu la directive du Conseil 88/182/CEE du 22 mars 1988 modifiant la directive 83/189/CEE prévoyant une procédure d'information dans le domaine des normes et réglementations techniques;

Vu les avis de la Chambre de travail et de la Chambre des employés privés;

Vu la demande d'avis adressée en date du 23 décembre 1991 à la Chambre de commerce et à la Chambre des métiers; Notre Conseil d'Etat entendu;

De l'assentiment de la Commission de travail de la Chambre des Députés;

Sur le rapport de Notre ministre du Travail et de Notre ministre de l'Énergie et après délibération du Gouvernement en Conseil;

Arrêtons:

Art. 1^{er} Sont applicables la directive du Conseil 83/189/CEE du 28 mars 1983 et la directive du Conseil 88/192/CEE du 22 mars 1988 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des normes et réglementations techniques, publiées en annexe,

Art. 2. En vue de répondre aux obligations découlant des directives communautaires en matière de normalisation énoncées à l'article 1er du présent règlement et aux engagements résultant d'un accord international ayant pour effet l'adoption de spécifications techniques uniformes dans la Communauté, les administrations et services énumérés ci-après sont chargés des missions spécifiées à l'article 3:

- a) l'Inspection du travail et des mines qui est membre luxembourgeois du Comité européen de normalisation (CEN).
- b) le Service de l'énergie de l'Etat qui est membre luxembourgeois du Comité européen de normalisation électrotechnique (CENELEC).
- c) l'Administration des postes et télécommunications qui est membre luxembourgeois de l'institut de normalisation des télécommunications européennes (ETSI).

La liste des administrations, services et organismes internationaux de normalisation précédente peut être complétée ou modifiée par règlement grand-ducal.

Art. 3. Les administrations et services énumérés à l'article 2 ont pour mission de participer aux travaux des organismes internationaux de normalisation, chacun dans le domaine technique qui le concerne.

A cet effet, ils peuvent s'entourer d'experts des administrations, des services publics, de l'enseignement, des organismes professionnels, des groupements, des associations ou des institutions intéressés à la normalisation, ainsi que de toutes personnes physiques ou normales intéressées à l'oeuvre de la normalisation.

Dans le cadre de l'exécution de leur mission, ces administrations et services font fonction d'organismes luxembourgeois de normalisation, chacun pour le domaine qui le concerne,

L'Inspection du travail et des mines est chargée de la coordination de la circulation des informations vers la Commission et les administrations nationales.

Art. 4. L'Inspection du travail et des mines a pour mission de publier les normes européennes élaborées par le CEN et le ETSI.

A cette fin, l'Administration des postes et télécommunications doit communiquer à l'Inspection du travail et des mines, après leur finalisation, les normes élaborées par l'ETSI.

Le Service de l'énergie de l'Etat a pour mission de publier les normes européennes élaborées par le CENELEC.

Art. 5. Une norme publiée par l'inspection du travail et des mines ou le Service de l'énergie de l'Etat devient une norme nationale.

Art. 6. La publication est faite au Mémorial, soit par la reproduction du texte de la norme, soit sous forme d'avis avec indication des dates et références de la norme.

Art. 7. L'inspection du travail et des mines et le Service de l'énergie de l'Etat centralisent les normes européennes devenues normes nationales. Ils tiennent un registre dans lequel les normes enregistrées sont inscrites dans l'ordre numérique. Y sont mentionnés le numéro d'enregistrement ainsi que l'indicatif et la dénomination de la norme. Les normes ainsi publiées et enregistrées peuvent être consultées par tout intéressé dans les bibliothèques de l'Inspection du travail et des mines et du Service de l'énergie de l'Etat ou être obtenues par leur intermédiaire.

Art. 8. Notre ministre du Travail, Notre ministre de l'Energie et Notre ministre ayant dans ses attributions l'informatique et les télécommunications sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent règlement qui sera publié au Mémorial.

Le Ministre du Travail,
Jean-Claude Juncker
Le Ministre de l'Energie,
Ministre des Communications,
Alex Bodry

Château de Berg, le 8 juillet 1992.
Jean

Doc. parl. 3583; sess. ord. 1991-1992; Dir. 83/189/CEE et 88/182/CEE.

DIRECTIVE DU CONSEIL

du 28 mars 1983 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des normes et réglementations techniques
(83/189/CEE)

LE CONSEIL DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment ses articles 100 et 213,

vu la proposition de la Commission⁽¹⁾,

VU l'avis de l'Assemblée⁽²⁾,

vu l'avis du Comité économique et social⁽³⁾,

considérant que l'interdiction des restrictions quantitatives ainsi que des mesures d'effet équivalant à des restrictions quantitatives aux échanges de marchandises est un des fondements de la Communauté;

considérant que les entraves aux échanges résultant des réglementations techniques relatives aux produits ne peuvent être admises que si elles sont nécessaires pour satisfaire à des exigences impératives et poursuivent un but d'intérêt général dont elles constituent la garantie essentielle;

considérant qu'il est indispensable que la Commission dispose des informations nécessaires avant l'adoption des dispositions techniques; que les Etats membres qui, en vertu de l'article 5 du traité sont tenus de lui faciliter l'accomplissement de sa mission, doivent donc lui notifier leurs projets dans le domaine des réglementations techniques;

considérant que tous les Etats membres doivent être également informés des réglementations techniques envisagées par l'un d'entre eux;

considérant que la Commission et les Etats membres doivent en outre pouvoir disposer du délai nécessaire pour proposer une modification de la mesure envisagée, dans le but de supprimer ou de réduire les entraves à la libre circulation des marchandises qui peuvent en résulter;

considérant que la Commission doit, en outre, avoir la faculté de proposer ou d'arrêter une directive communautaire réglant le sujet de la mesure nationale envisagée;

considérant que, dans les deux hypothèses définies ci-dessus, l'Etat membre en cause doit, en vertu des obligations générales de l'article 5 du traité surseoir à la mise en vigueur de la mesure envisagée pendant un délai suffisamment long pour permettre soit l'examen en commun des modifications proposées, soit l'élaboration de la proposition de directive du Conseil ou de la directive de la Commission; que les délais prévus dans l'accord des représentants des gouvernements des Etats membres, réunis au sein du Conseil du 28 mai 1969, concernant le statu quo et l'information de la Commission⁽⁴⁾, modifié par l'accord du 5 mars 1973⁽⁵⁾, se sont révélés insuffisants dans les cas visés et que des délais plus longs doivent donc être prévus;

considérant que la procédure du statu quo et de l'information de la Commission contenue dans l'accord du 28 mai 1969 reste applicable pour les produits y soumis qui ne relèvent pas de la présente directive;

considérant que dans ces faits les normes techniques nationales peuvent avoir les mêmes effets sur la libre circulation des marchandises que les réglementations techniques;

considérant qu'il apparaît donc nécessaire d'assurer l'information de la Commission sur les projets de normes dans des conditions analogues à celles existant pour les réglementations techniques; que, en vertu de l'article 213 du traité, la Commission, pour l'accomplissement des tâches qui lui sont confiées, peut recueillir toutes informations et procéder à toutes vérifications nécessaires dans les limites et conditions fixées par le Conseil en conformité avec les dispositions du traité;

considérant qu'il est également nécessaire que les Etats membres et ces organismes de normalisation soient informés des normes envisagées par les organismes de normalisation des autres Etats membres;

(1) JO n° C 253 du 1.10.1980,p.2.

(2) JO n° C 144 du 15.6.1981,p.122.

(3) JO n° C 159 du 29.6.1981,p.23.

(4) JO n° C 76 du 17.6.1969,p.9.

(5) JO n° C 9 du 15.3.1973,p.3.

considérant qu'il y a lieu de créer un comité permanent, dont les membres seront désignés par les Etats membres, chargé d'aider la Commission dans l'examen des projets de normes nationales et de coopérer à ses efforts pour en atténuer les inconvénients éventuels sur la libre circulation des produits,

A arrêté la présente directive:

Article premier

Au sens de la présente directive, on entend par:

- 1) « spécification technique », la spécification qui figure dans un document définissant les caractéristiques requises d'un produit, telles que les niveaux de qualité ou de propriété d'emploi, la sécurité, les dimensions, y compris les prescriptions applicables au produit en ce qui concerne la terminologie, les symboles, les essais et méthodes d'essai, l'emballage, le marquage et l'étiquetage;
- 2) « norme », la spécification technique approuvée par un organisme reconnu à activité normative pour application répétée ou continue, dont l'observation n'est pas obligatoire;
- 3) « programme de normalisation », le document énumérant les sujets pour lesquels il existe l'intention d'établir une norme ou de la modifier;
- 4) « projet de norme », le document contenant le texte des spécifications techniques pour un sujet déterminé, pour lequel il est envisagé l'adoption selon la procédure de normalisation nationale, tel que résultant des travaux préparatoires et diffusé pour commentaire ou enquête publique;
- 5) « règle technique », les spécifications techniques, y compris des dispositions administratives qui s'y appliquent, dont l'observation est obligatoire, de jure ou de facto, pour la commercialisation ou l'utilisation dans un Etat membre ou dans une partie importante de cet Etat, à l'exception de celles fixées par les autorités locales;
- 6) « projet de règle technique », le texte d'une spécification technique, y compris des dispositions administratives, élaboré avec l'intention de l'établir ou de la faire finalement établir comme une règle technique, et se trouvant à un stade de préparation qui permet encore de lui apporter des amendements substantiels;
- 7) « produit », les produits de fabrication industrielle à l'exception des produits agricoles au sens de l'article 38 paragraphe 1 du traité, de tout produit destiné à l'alimentation humaine et animale, des médicaments au sens de la directive 65/65/CEE⁽¹⁾ et des produits cosmétiques au sens de la directive 76/768/CEE⁽²⁾.

Article 2

1. La Commission et les organismes de normalisation visés dans la liste 1 figurant en annexe sont informés annuellement, au plus tard le 31 janvier, des programmes de normalisation établis par les organismes nationaux visés dans la liste 2 figurant en annexe. Cette information est mise à jour chaque trimestre. La Commission peut modifier ou compléter ces listes sur la base des communications des Etats membres.
2. Les programmes de normalisation indiquent notamment si la norme:
 - sera la transposition intégrale d'une norme internationale ou européenne;
 - sera une transposition d'une norme internationale ou européenne comportant certains écarts ou modifications nationaux;
 - sera une nouvelle norme nationale;
 - constituera une modification d'une norme nationale.
 La Commission peut, après consultation du comité visé à l'article 5, établir des règles de présentation codifiée de cette information et un schéma et des critères selon lesquels les programmes de normalisation devront être présentés afin d'en faciliter la comparaison.
3. La Commission tient à la disposition des Etats membres cette information, sous une forme permettant la comparaison des différents programmes.

Article 3

La Commission et les organismes de normalisation sont informés du souhait d'un ou plusieurs organismes de normalisation:

- d'être associés de manière passive ou active (par l'envoi d'un observateur) aux travaux prévus par un autre organisme de normalisation;
- de voir élaborer une norme européenne ou tout autre document aboutissant à des spécifications techniques uniformes.

Article 4

Les organismes de normalisation visés dans la liste 1 ainsi que la Commission reçoivent au moins tous les quatre mois tout nouveau projet de norme sauf s'il s'agit d'une simple transposition intégrale d'une norme internationale ou européenne.

Lors de la communication du projet, il est indiqué si la norme sera:

- une transposition d'une norme internationale ou européenne comportant certains écarts ou modifications nationales;
- une nouvelle norme nationale;
- une modification d'une norme nationale.

Article 5

Il est créé un comité permanent composé de représentants désignés par les Etats membres, qui peuvent se faire assister d'experts ou de conseillers, et préside par un représentant de la Commission.

Le comité établit son règlement intérieur.

⁽¹⁾ JO n° 22 du 9.2.1965, p. 369/65.

⁽²⁾ JO n° L 262 du 27.9.1976, p. 169.

Article 6

1. Le comité se réunit au moins deux fois par an avec les représentants des organismes de normalisation visés dans la liste 3.
 2. La Commission présente au comité un rapport sur la mise en oeuvre et l'application des procédures susvisées et des propositions visant l'élimination des entraves aux échanges existantes ou prévisibles.
 3. Le comité prend position sur les communications et propositions visées au paragraphe 2 et peut à cet égard inciter notamment la Commission:
 - à inviter les organismes européens de normalisation à élaborer une norme européenne dans un délai déterminé;
 - à faire en sorte, le cas échéant, dans le but d'éviter les risques d'entraves aux échanges, que les Etats membres concernés décident dans un premier temps entre eux des mesures appropriées;
 - à prendre toute mesure appropriée.
 4. Le comité doit être consulté par la Commission:
 - a) avant chaque modification des listes figurant en annexe (article 2 paragraphe 1);
 - b) lors de l'établissement des règles de présentation codifiée de l'information et du schéma et des critères selon lesquels les programmes de normalisation devront être présentés (article 2 paragraphe 2);
 - c) lors du choix du système pratique à mettre en oeuvre pour l'échange d'informations prévu par la présente directive et des modifications éventuelles 5 y apporter;
 - d) lors du réexamen du fonctionnement du système mis en place par la présente directive (article 11).
 5. Le comité peut être consulté par la Commission sur tout avant-projet de règle technique reçu par celle-ci.
 6. Le comité peut, à la demande de son président ou d'un Etat membre, être saisi de toute question relative à la mise en oeuvre de la présente directive.
 7. Les travaux du comité et les informations à lui soumettre sont confidentiels.
- Toutefois, le comité et les administrations nationales peuvent, en prenant les précautions nécessaires, consulter pour expertise des personnes physiques ou morales pouvant relever du secteur privé.

Article 7

1. Les Etats membres prennent toutes mesures utiles pour que leurs organismes de normalisation n'établissent pas ou n'introduisent pas de normes dans le domaine en cause pendant l'élaboration de la norme européenne visée à l'article 6 paragraphe 3 premier tiret. Cet engagement prend fin en l'absence d'une norme européenne six mois après l'expiration du délai visé audit tiret.
 2. Le paragraphe 1 ne s'applique pas aux travaux des organismes de normalisation qui sont entrepris à la demande des autorités publiques afin d'établir pour des produits déterminés des spécifications techniques ou une norme en vue de l'établissement d'une règle technique pour ces produits.
- Les Etats membres communiquent à la Commission, conformément à l'article 8 paragraphe 1, toute demande visée au premier alinéa en tant que projet de règle technique et indiquent les motifs qui justifient son établissement.

Article 8

1. Les Etats membres communiquent immédiatement à la Commission tout projet de règle technique sauf s'il s'agit d'une simple transposition intégrale d'une norme internationale ou européenne, auquel cas une simple information quant à la norme concernée suffit; ils adressent également à la Commission une brève notification concernant les raisons pour lesquelles l'établissement d'une telle règle technique est nécessaire à moins que ces raisons ne ressortent déjà du projet.
- La Commission porte aussitôt le projet à ta connaissance des autres Etats membres; elle peut aussi le soumettre pour avis au comité.
2. La Commission et les Etats membres peuvent adresser à l'Etat membre qui a fait part d'un projet de règle technique des observations dont cet Etat membre tiendra compte dans la mesure du possible lors de la mise au point ultérieure de la règle technique.
 3. Sur demande expresse d'un Etat membre ou de la Commission les Etats membres leur communiquent sans délai le texte définitif d'une règle technique.
 4. Les informations fournies en vertu du présent article sont confidentielles.
- Toutefois, le comité et les administrations nationales peuvent, en prenant les précautions nécessaires, consulter pour expertise des personnes physiques ou morales pouvant relever du secteur privé.

Article 9

1. Sans préjudice du paragraphe 2, les Etats membres reportent l'adoption d'un projet de règle technique de six mois à compter de la date de la communication visée à l'article 8 paragraphe 3 si la Commission ou un autre Etat membre émet, dans les trois mois qui suivent cette date, un avis circonstancié selon lequel la mesure envisagée doit être modifiée afin d'éliminer ou de limiter les entraves à la libre circulation des biens qui pourraient éventuellement en découler.

2. Le délai visé au paragraphe 1 est de douze mois si la Commission, dans les trois mois qui suivent la communication visée à l'article 8 paragraphe 1 fait part de son intention de proposer ou d'arrêter une directive sur cette question.
3. Les paragraphes 1 et 2 ne sont pas applicables lorsqu'un Etat membre, pour des raisons urgentes ayant trait à la protection de la santé publique ou à la sécurité, doit élaborer à très bref délai des règles techniques pour les arrêter et les instaurer aussitôt, sans qu'une consultation soit possible. L'Etat membre indique dans la communication visée à l'article 8 les motifs qui justifient l'urgence des mesures.

Article 10

Les articles 8 et 9 ne sont pas applicables lorsque les Etats membres s'acquittent de leurs obligations: découlant des directives communautaires; cela vaut également pour les engagements découlant d'un accord international qui ont pour effet l'adoption de spécifications techniques uniformes dans la Communauté.

Article 11

Au plus tard quatre ans à compter de la date de notification de la présente directive, la Commission, en étroite collaboration avec le comité visé à l'article 5, réexaminera le fonctionnement des procédures prévues par cette directive et présentera le cas échéant toute proposition de modification appropriée.

Article 12

1. Les Etats membres mettent en vigueur les mesures nécessaires pour se conformer à la présente directive dans un délai de douze mois à compter de sa notification et en informent immédiatement la Commission.
2. Les Etats membres veillent à communiquer à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive,

Article 13

Les Etats membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 23 mars 1983.

Par le Conseil
Le président,
J. ERTL

—
ANNEXE

Liste 1

Organismes de normalisation

<p>Afnor (France) Association française de normalisation tour Europe - Cedex 7 F-92080 Paris La Défense</p> <p>UTE (France) Union technique de l'électricité (UTE), 12, place des Etats-Unis F-75703 Paris Cedex 16</p> <p>BSI (Royaume-Uni) British Standards Institution 2, Park Street GB-London W1A 2 BS</p> <p>BEC (Royaume-Uni) British Electrotechnical Committee British Standards Institution 2, Park Street GB-London W1A 2 BS</p> <p>DS (Danemark) Dansk Standardiseringsrad Aurehøjsvej 12 Postboks 77 DK-2900 Hellerup 12</p> <p>DEK (Danemark) Dansk Elektroteknisk Komite (DEK) Strandgade, 36 st. DK-1401 København K</p> <p>DIN (Allemagne) DIN Deutsches Institut für Normung e.V. Burggrafenstraße 4- 10 Postfach 1107 D-1000 Berlin 30</p>	<p>DKE (Allemagne) Deutsche Elektrotechnische Kommission im DIN und VDE (DKE) Stresemannallee 15 D-6000 Frankfurt am Main 70</p> <p>ELOT (Grèce) Hellenic Organization for Standardization (ELOT) Didotou 15 GR-Athens 144</p> <p>BN (Belgique) Institut belge de normalisation - Belgisch instituut voor Normalisatie, 29, avenue de la Branbançonne / Brabançonnelaan B- 1040 Bruxelles / Brussel</p> <p>CEB (Belgique) Comité électrotechnique (CEB)/ Belgish Elektrotechnische Comité (BEC), 3, galerie Ravenstein, boîte 11, B- 1000 Bruxelles / Brussel</p> <p>IIRS (Irlande) Institute for Industrial Research and Standards Ballymun Road EI-Dublin 9</p> <p>ETCI (Irlande) ElectroTechnical Council of Ireland (ETCI) Institute for Industrial Research and Standards Ballymun Road EI-Dublin 9</p>
--	--

Luxembourg
Inspection du travail et des mines
26, rue Zithe
L-2763 Luxembourg

NNI (Pays-Bas)
Nederlands Normalisatie Instituut
Postbus 5059
NL-2600 GB Delft

NEC (Pays-Bas)
Nederlands Electrotechnisch Comité (NEC)
Kalfjeslaan 2
NL-2623 AA Delft T

UNI (Italie)
Ente Nazionale Italiano di Unificazione
Piazza Armando Diaz 2
I-201 23 Milano

CEI (Italie)
Comitato Elettrotecnico Italiano (CEI)
Viale Monza 259
I-201 26 Milano

CEN
Comité européen de normalisation,
rue de Brederode, Bruxelles
Celenec
Comité européen de normalisation électrotechnique,
rue de Brederode, Bruxelles

Liste 2

Organismes nationaux de normalisation dans les Etats membres de la Communauté européenne
Mêmes organismes que ceux figurant à la liste 1, à l'exception du CEN et du Cenelec.

DIRECTIVE DU CONSEIL du 22 mars 1988

modifiant la directive 83/189/CEE prévoyant une procédure d'information dans le domaine des normes
et réglementations techniques
(88/182/CEE). -

LE CONSEIL DES COMMUNAUTES EUROPEENNES

vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment ses articles 100A, 213 et 43,
vu la proposition de la Commission⁽¹⁾,
en coopération avec le Parlement européen⁽²⁾,
vu l'avis du Comité économique et social⁽³⁾,

considérant qu'il importe d'arrêter les mesures destinées à établir progressivement le marché intérieur au cours d'une période expirant le 31 décembre 1992; que le marché intérieur comporte un espace sans frontières intérieures dans lequel la libre circulation des marchandises, des services et des capitaux est assurée;

considérant que la mise en oeuvre de la directive 83/189/CEE⁽⁴⁾ a fait apparaître l'opportunité de certaines modifications pour en accroître l'efficacité en tant qu'instrument destiné à faciliter la libre circulation des marchandises à l'intérieur de la Communauté par la prévention de nouvelles entraves;

considérant qu'il convient que le comité permanent créé par l'article 5 de la directive 83/189/CEE soit consulté sur les projets de commande de normalisation visés à l'article 6 paragraphe 3 de cette même directive;

considérant qu'il convient d'être que l'adoption de mesures nationales ne compromette l'adoption par le Conseil des propositions de directive présentées par la Commission dans le même domaine; qu'il est nécessaire d'établir à cette fin un régime de statu quo temporaire de douze mois à compter de la présentation desdites propositions, délai pendant lequel les Etats membres renoncent à adopter des règles techniques dans le même domaine,

A arrêté la présente directive:

Article premier

La directive 83/189/CEE est modifiée comme suit:

1) Après le cinquième considérant, le texte suivant est inséré:

«considérant que l'Etat membre concerné prend en considération ces propositions de modification lors de l'élaboration du texte définitif de la mesure envisagée;»

2) A l'article 1^{er} point 1, le texte suivant est ajouté:

«ainsi que les méthodes et procédés de production pour les produits agricoles au titre de l'article 38 paragraphe 1 du traité, pour les produits destinés à l'alimentation humaine et animale ainsi que pour les médicaments tels que définis à l'article 1^{er} de la directive 65/65/CEE⁽⁵⁾, modifiée en dernier lieu, par la directive 87/21/CEE⁽⁶⁾.

(1) JO n° C 71 du 19.3.1987, p. 12 et JO n° C 3 du 7.1.1988, p. 6.

(2) JO n° C 345 du 21.12.1987, et décision du 10 février 1988 (non encore parue au Journal Officiel)

(3) JO n° C 319 du 30.11.1987, p. 20.

(4) JO n° L 109 du 26.4.1983, p. 8.

(5) JO n° 22 du 9.2.1965, p. 369/65.

(6) JO n° L 15 du 15.1.1987, p. 36.»

- 3); A, l'article 1^{er}, le point 7 est remplacé par le texte suivant:
 «7) «produit», tout produit de fabrication industrielle et tout produit agricole.»
- 4) A l'article 6 paragraphe 3, le tiret suivant est ajouté:
 « à identifier les domaines pour lesquels une harmonisation se révèle nécessaire et à entreprendre le cas échéant, les travaux appropriés d'harmonisation dans un secteur donné.»
- 5) A l'article 6 paragraphe 4, le point suivant est ajouté:
 «e) sur les demandes adressées aux organismes de normalisation visés au paragraphe 3 premier tiret.»
- 6) A l'article 8 paragraphe 1, le texte suivant est ajouté à la fin du premier alinéa:
 «Le cas échéant, les Etats, membres communiquent simultanément le texte des dispositions législatives et réglementaires de base principalement et directement concernées, si la connaissance de ce texte est nécessaire pour apprécier la portée du projet de règle technique.»
- 7) A l'article 8 paragraphe 1, le deuxième alinéa est remplacé par le texte suivant:
 «La Commission porte aussitôt le projet à la connaissance des autres Etats membres; elle peut aussi le soumettre pour avis au comité visé à l'article 5 et, le cas échéant, au comité compétent dans le domaine en question.»
- 8) L'article 9 est modifié comme suit:
- a) Au paragraphe 1, le membre de phrase «Sans préjudice du paragraphe 2» est remplacé par «Sans préjudice des paragraphes 2 et 2bis».
- b) A la fin du paragraphe 1, le texte suivant est ajouté:
 «L'Etat membre concerné fait rapport à la Commission sur la suite qu'il a l'intention de donner à de tels avis circonstanciés. La Commission commente cette réaction.»
- c) Le paragraphe suivant est inséré:
 2bis. Lorsque la Commission constate qu'une communication telle que visée à l'article 8 paragraphe 1 porte sur une matière couverte par une proposition de directive ou de règlement présentée au Conseil, elle notifie, dans les trois mois qui suivent cette communication, cette constatation à l'Etat membre concerné.
 Les Etats membres s'abstiennent d'adopter des règles techniques portant sur une matière couverte par une proposition directive ou de règlement présentée par la Commission au Conseil avant la communication visée à l'article 8 paragraphe 1, pendant un délai de douze mois à compter de la date de la présentation de ladite proposition.
 Le recours aux paragraphes 1, 2 et 2bis du présent article ne peut pas être cumulatif.»
- 4) Le paragraphe 3 est remplacé par le texte suivant:
 «3. Les paragraphes 1, 2 et 2bis ne sont pas applicables lorsqu'un Etat membre, pour des raisons urgentes ayant trait à la protection de la santé des personnes et des animaux, à la préservation des Végétaux ou à la sécurité, doit élaborer très bref délai des règles techniques pour les arrêter et les mettre en vigueur aussitôt sans qu'une consultation soit possible. L'Etat membre indique dans la communication visée à l'article 8 les motifs qui justifient l'urgence des mesures. La Commission prend les mesures appropriées en cas de recours abusif à cette procédure.»
- 9) L'article 10 est remplacé par le texte suivant:
 «Article 10
 Les articles 8 et 9 ne sont pas applicables lorsque les Etats membres s'acquittent de leurs obligations découlant des directives et des règlements communautaires; cela vaut également pour les engagements découlant d'un accord international qui ont pour effet l'adoption de spécifications techniques uniformes dans la Communauté.»
- 10) A l'article 11) l'alinéa suivant est ajouté:
 «la Commission fait rapport tous les ans au Parlement européen sur les résultats de l'application de la présente directive.»

Article 2

1. Les Etats membres prennent les mesures nécessaires pour se conformer à la présente directive au plus tard le 1^{er} janvier 1989. Ils en informent immédiatement la Commission.
2. Les Etats membres veillent à communiquer à la Commission le texte des dispositions essentielles de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

Article 3

Les Etats membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 22 mars 1988.

Par le Conseil
 Le président,
 M. BANGEMANN