



EUROPESE
COMMISSIE

Brussel, 7.9.2016
COM(2016) 491 final

ANNEXES 1 to 7

BIJLAGEN

bij het voorstel voor een

verordening van het Europees Parlement en de Raad

**tot vaststelling van een EU-certificeringssysteem voor apparatuur voor
beveiligingsonderzoeken in de luchtvaart**

{SWD(2016) 259 final}

{SWD(2016) 261 final}

BIJLAGEN
bij het voorstel voor een
verordening van het Europees Parlement en de Raad
tot vaststelling van een EU-certificeringssysteem voor apparatuur voor
beveiligingsonderzoeken in de luchtvaart

LIJST VAN BIJLAGEN

Bijlage I	Prestatievereisten
Bijlage II	EU-conformiteitscertificaat
Bijlage III	EU-typegoedkeuringsmerk
Bijlage IV	Gemeenschappelijke testmethode voor de typegoedkeuring van apparatuur voor beveiligingsonderzoeken in de luchtvaart
Bijlage V	EU-typegoedkeuringscertificaat
Bijlage VI	Procedures voor de conformiteit van de productie
Bijlage VII	Normen waaraan technische diensten moeten voldoen

Bijlage I
PRESTATIEVEREISTEN

Er moet worden voldaan aan de volgende prestatievereisten:

de prestatievereisten die zijn vastgesteld in Verordening (EU) nr. 300/2008 van het Europees Parlement en de Raad¹ en de besluiten ter aanvulling en uitvoerlegging daarvan.

¹ Verordening (EG) nr. 300/2008 van het Europees Parlement en de Raad van 11 maart 2008 inzake gemeenschappelijke regels op het gebied van de beveiliging van de burgerluchtvaart en tot intrekking van Verordening (EG) nr. 2320/2002 (PB L 97 van 9.4.2008, blz. 72).

Bijlage II

EU-CONFORMITEITSCERTIFICAAT

1. ALGEMENE BESCHRIJVING

Het conformiteitscertificaat heeft maximaal formaat A4 (210 × 297 mm) of wordt tot formaat A4 gevouwen. Het papieren afschrift mag door een elektronisch bestand worden vervangen.

EU-CONFORMITEITSCERTIFICAAT

Ondergetekende [..... (*volledige naam en functie*)]

verklaart dat de apparatuur:

0.1. Merk (handelsnaam van de fabrikant):

0.2. Type:

0.3 Configuratie:

0.4 Handelsbenaming:

0.5. Categorie apparatuur:

0.6. Naam en adres van de fabrikant:

0.7. Plaats van het identificatienummer van het apparaat:

0.8. Naam en adres van de eventuele vertegenwoordiger van de fabrikant:

0.9. Identificatienummer apparaat:

op alle gebieden conform is met het type als beschreven in certificaat (..... *nummer EU-typegoedkeuringscertificaat, m.i.v. nummer verlengingen*), afgegeven op (..... *datum*) en op permanente basis in de lidstaten kan worden aangeboden en in gebruik worden genomen.

(Plaats) (Datum)(Handtekening):.....

Bijlage III
EU-TYPEGOEDKEURINGSMERK

1. Het EU-typegoedkeuringsnummer bestaat uit de navolgende delen (in alle gevallen worden de delen gescheiden door het teken "*").

Deel 1: De kleine letter "e" gevolgd door het kengetal van de lidstaat die de EU-typegoedkeuring afgeeft:

1 voor Duitsland, 2 voor Frankrijk, 3 voor Italië, 4 voor Nederland, 5 voor Zweden, 6 voor België, 7 voor Hongarije, 8 voor Tsjechië, 9 voor Spanje, 11 voor het Verenigd Koninkrijk, 12 voor Oostenrijk, 13 voor Luxemburg, 17 voor Finland, 18 voor Denemarken, 19 voor Roemenië, 20 voor Polen, 21 voor Portugal, 23 voor Griekenland, 24 voor Ierland, 25 voor Kroatië, 26 voor Slovenië, 27 voor Slowakije, 29 voor Estland, 32 voor Letland, 34 voor Bulgarije, 36 voor Litouwen, 49 voor Cyprus, 50 voor Malta.

Deel 2: het nummer van de basisrichtlijn of -verordening.

Deel 3: het identificatienummer of de letter van de recentste prestatievereiste die van toepassing is op de apparatuur of op basis waarvan de goedkeuring is verleend.

Deel 4: een uit vier cijfers bestaand volgnummer (zo nodig met nullen beginnend) om het EU-basistypegoedkeuringsnummer aan te geven. De serie begint met 0001.

Deel 5: een uit twee cijfers bestaand volgnummer (zo nodig met nullen beginnend) om de uitbreiding aan te geven. De volgnummers beginnen voor elk basisgoedkeuringsnummer bij 00.

2. Voorbeeld van een derde typegoedkeuring (nog niet verlengd), afgegeven door Frankrijk op basis van Verordening (EU) nr. 185/2010:

e2*185/2010*ETD1*0003*00

Bijlage IV

GEMEENSCHAPPELIJKE TESTMETHODE VOOR DE TYPEGOEDKEURING VAN APPARATUUR VOOR BEVEILIGINGSONDERZOEKEN IN DE LUCHTVAART

De gemeenschappelijke testmethode die moet worden toegepast voor de tests als bedoeld in artikel 8 zijn de gemeenschappelijke testmethoden (CTM) die zijn ontwikkeld in het kader van het gemeenschappelijke evaluatieproces, als goedgekeurd door de Europese Burgerluchtvaartconferentie (ECAC).

Bijlage V

MODEL

[VERLENGING VAN] [WEIGERING VAN] [INTREKKING VAN]

EU-TYPEGOEDKEURINGSCERTIFICAAT

Maximumformaat: A4 (210 × 297 mm)

**EU-APPARATUUR VOOR BEVEILIGINGSONDERZOEKEN IN DE
LUCHTVAART**

Stempel van de goedkeuringsinstantie

Met betrekking tot Verordening ...

[EU-typegoedkeuringsnummer:]

[Reden voor de verlenging][Reden voor de weigering][Reden voor de intrekking]:

[Nummer verlenging EU-typegoedkeuring:]

DEEL I

0.1. Merk (handelsnaam van de fabrikant):

0.2. Type:

0.2.1. Configuratie:

0.2.2. Handelsbenaming(en)²:

0.3. Middel tot identificatie van het type en de configuratie, indien aangebracht op de
apparatuur voor beveiligingsonderzoeken in de luchtvaart:

0.3.1. Plaats waar dat identificatiemiddel is aangebracht:

0.4. Categorie van de apparatuur³:

² Indien deze informatie niet beschikbaar is op het ogenblik dat de typegoedkeuring wordt verleend, moet ze uiterlijk worden ingevuld op het ogenblik dat de apparatuur in de handel wordt gebracht.

0.5. Naam en adres van de fabrikant:

0.6. Naam en adres van de assemblagefabriek(en):

0.7. Naam en adres van de eventuele vertegenwoordiger van de fabrikant:

DEEL II

Hierbij verklaart ondergetekende dat de door de fabrikant in bijgevoegd inlichtingenformulier gegeven beschrijving van de hierboven beschreven apparatuur voor beveiligingsonderzoeken in de luchtvaart correct is (een of meer exemplaren zijn door de EU-typegoedkeuringsinstantie geselecteerd en door de fabrikant ter beschikking gesteld als prototype(n) van het type apparatuur) en dat de bijgevoegde testresultaten betrekking hebben op het type en de configuratie van de apparatuur.

[Het volgende deel is niet van toepassing in geval van een verlenging of herziening van het EU-typegoedkeuringscertificaat:

1. Het type apparatuur voldoet/voldoet niet aan (1) de prestatievereisten van [alle relevante in bijlage I bij deze verordening genoemde regelgeving]
2. De goedkeuring is verleend/geweigerd/ingetrokken (1).

(Plaats)

(Handtekening)

(Datum)

Bijlagen:

Informatiedossier

Testresultaten

Naam en handtekening (specimens) van de personen die gemachtigd zijn conformiteitscertificaten te ondertekenen en een aanduiding van hun functie binnen de keuringsinstantie.

³ Als gedefinieerd in Verordening (EU) nr. 185/2010 van de Commissie van 4 maart 2010 houdende vaststelling van gedetailleerde maatregelen voor de toepassing van de gemeenschappelijke basisnormen op het gebied van de beveiliging van de luchtvaart.

BIJLAGE VI

PROCEDURES VOOR DE CONFORMITEIT VAN DE PRODUCTIE

Procedures in verband met de conformiteit van de productie omvatten de volgende maatregelen die onlosmakelijk met elkaar verbonden zijn: de beoordeling van de kwaliteitbewakingssystemen, hierna de "eerste beoordeling" genoemd, de verificatie door de keuringsinstantie en productgerelateerde controles, hierna "maatregelen betreffende de conformiteit van de productie" genoemd.

1. Eerste beoordeling

1.1. De goedkeuringsinstantie van een lidstaat gaat na of er adequate maatregelen en procedures zijn vastgesteld voor een effectieve controle, zodat de geproduceerde apparatuur voor beveiligingsonderzoeken in de luchtvaart met het goedgekeurde type overeenstemmen.

1.2. Aanwijzingen voor het verrichten van beoordelingen zijn te vinden in de relevante geharmoniseerde normen – Richtlijnen voor het uitvoeren van kwaliteits- en/of milieumanagementsysteemaudits.

1.3. De keuringsinstantie die het EU-typegoedkeuringscertificaat afgeeft, controleert de in punt 1.1 bedoelde regelingen en procedures.

1.3.1. De eerste beoordeling en/of controle van de maatregelen betreffende de conformiteit van de productie worden/wordt uitgevoerd door de goedkeuringsinstantie die de goedkeuring heeft verleend of door een aangewezen orgaan dat namens de goedkeuringsinstantie optreedt.

1.3.1.1. Om de omvang van de uit te voeren eerste beoordeling te bepalen, kan de goedkeuringsinstantie rekening houden met de beschikbare informatie over de in punt 1.3.3 beschreven certificering van de fabrikant, waarmee geen rekening is gehouden of die niet onder dat punt is erkend.

1.3.2. De feitelijke eerste beoordeling en/of verificatie van de maatregelen betreffende de conformiteit van de productie mag ook worden uitgevoerd door de goedkeuringsinstantie van een andere lidstaat of door het orgaan dat daartoe door de goedkeuringsinstantie is aangewezen.

1.3.2.1. In een dergelijk geval stelt de goedkeuringsinstantie van de andere lidstaat een conformiteitsverklaring op waarin de gebieden en productiefaciliteiten staan vermeld die van belang worden geacht voor de goed te keuren apparatuur en voor de regelgevende handelingen op grond waarvan deze apparatuur wordt goedgekeurd.

1.3.2.2. Na ontvangst van een aanvraag voor een conformiteitsverklaring van de goedkeuringsinstantie van een lidstaat die het EU-typegoedkeuringscertificaat heeft verleend, stuurt de goedkeuringsinstantie van de andere lidstaat onverwijld de conformiteitsverklaring of deelt zij mee dat zij geen verklaring kan afgeven.

1.3.2.3. De conformiteitsverklaring vermeldt ten minste het volgende:

- a) groep of onderneming
- b) organisatie
- c) fabrieken/vestigingen (bv. apparatuurfabriek 1 (Verenigd Koninkrijk))
- d) apparatuur (bv. ETD)
- d) onderzochte documenten (bv. kwaliteitshandboek en -procedures van het bedrijf en de vestiging)
- f) datum beoordeling (bv. controle uitgevoerd van 18 t/m 30.5.2009)
- g) gepland controlebezoek (bv. oktober 2010)

1.3.3. Als bewijs dat aan de initiële beoordelingsvereisten van punt 1 is voldaan, aanvaardt de goedkeuringsinstantie ook een certificaat waaruit blijkt dat de fabrikant aan de geharmoniseerde norm EN ISO 9001:2008 of aan een daarmee gelijkstaande geharmoniseerde norm voldoet. De fabrikant verschaft gegevens over het certificaat en verbindt zich ertoe de goedkeuringsinstantie op de hoogte te brengen wanneer de geldigheid of het toepassingsgebied ervan wordt gewijzigd.

2. Maatregelen betreffende de productieconformiteit

2.1. De goedkeuringsinstantie van een lidstaat verifieert of er behoorlijke afspraken en gedocumenteerde plannen zijn, die bij elke goedkeuring in overleg met de fabrikant moeten worden opgesteld, om op gezette tijden die tests of bijbehorende controles uit te voeren die nodig zijn om na te gaan of er nog steeds conformiteit is met het goedgekeurde type, m.i.v. de relevante in de regelgeving vermelde fysieke tests.

2.2. De houder van het EU-typegoedkeuringscertificaat dient in het bijzonder:

2.2.1 ervoor te zorgen dat er procedures bestaan en worden toegepast om effectief te controleren of de producten conform zijn met het type en de configuratie die zijn goedgekeurd;

2.2.2 toegang te hebben tot de test- of andere geschikte apparatuur die nodig is om de conformiteit met alle goedgekeurde types en configuraties te verifiëren;

2.2.3 erop toe te zien dat de resultaten van de tests en controles worden vastgelegd en dat alle bijbehorende documenten in verband met de tests gedurende een in overleg met de goedkeuringsinstantie vastgestelde periode beschikbaar blijven. Die periode duurt ten hoogste tien jaar;

2.2.4 de resultaten van elk soort test of controle te analyseren om na te gaan of en te garanderen dat de eigenschappen van het product stabiel blijven, rekening houdend met de variaties van een industriële productie;

2.2.5 te waarborgen dat voor elk type en configuratie van apparatuur voor beveiligingsonderzoeken in de luchtvaart ten minste de juistheid van de

constructiespecificaties ten opzichte van de goedkeuring en de voor conformiteitscertificaten in bijlage II vereiste informatie wordt geverifieerd;

2.2.6 ervoor te zorgen dat wanneer een aantal monsters of proefstukken bij het desbetreffende soort test of verificatie niet conform blijken te zijn, er verdere bemonstering en tests of verificaties worden uitgevoerd. Alle nodige stappen moeten worden ondernomen om de conformiteit van de productie in kwestie te herstellen.

3. Permanente controlemaatregelen

3.1. De instantie die het EU-typegoedkeuringscertificaat heeft verleend, kan te allen tijde in elk productiebedrijf de aldaar toegepaste methoden voor controle van de conformiteit verifiëren.

3.1.1. De normale regeling bestaat erin de blijvende effectiviteit van de procedures van de delen 1 en 2 (eerste beoordeling en maatregelen betreffende de conformiteit van de productie) te verifiëren.

3.1.1.1. Toezicht door de aangemelde technische diensten wordt als toereikend beschouwd voor de naleving van de vereisten van punt 3.1.1 met betrekking tot de procedures die voor de eerste beoordeling zijn vastgesteld.

3.1.1.2. De normale frequentie van de (andere dan de in punt 3.1.1.1 bedoelde) verificaties door de goedkeuringsinstantie is zodanig dat de relevante, overeenkomstig de punten 1 en 2 uitgevoerde controles geëvalueerd worden over een periode die past bij het door de goedkeuringsinstantie gestelde vertrouwen.

3.2. Bij elke evaluatie moeten de test- of verificatie- en productiegegevens ter beschikking worden gesteld van de inspecteur. Met name moeten dossiers van die tests of verificaties worden overgelegd die vereist zijn volgens punt 2.2.

3.3. De inspecteur mag willekeurig monsters nemen, die in het laboratorium van de fabrikant of in de voorzieningen van de technische dienst moeten worden getest. In een dergelijk geval wordt er alleen een fysieke test uitgevoerd. Het minimumaantal monsters kan worden bepaald aan de hand van de resultaten van de verificatie door de fabrikant zelf.

3.4. Indien het niveau van de controle onvoldoende blijkt, of indien het nodig blijkt de geldigheid van de overeenkomstig punt 3.2 uitgevoerde tests te controleren, selecteert de inspecteur monsters, die naar een technische dienst moeten worden gezonden voor fysieke tests.

3.5. Indien er tijdens een inspectie of controle onbevredigende resultaten worden geconstateerd, zorgt de goedkeuringsinstantie ervoor dat alle nodige maatregelen worden getroffen om de conformiteit van de productie zo snel mogelijk te herstellen.

Bijlage VII

NORMEN WAARAAN TECHNISCHE DIENSTEN MOETEN VOLDOEN

1. Voor activiteiten in verband met testen met het oog op EU-typegoedkeuringen moeten technische diensten voldoen aan de volgende normen:

1.1. Categorie A (tests verricht in eigen voorzieningen): de relevante geharmoniseerde normen betreffende de algemene vereisten voor de competentie van beproevings- en kalibratielaboratoria. Een technische dienst die is aangewezen voor activiteiten van categorie A mag de tests in de voorzieningen van een fabrikant of een derde partij verrichten of daar toezicht op houden.

1.2. Categorie B (toezicht houden op tests die in de voorzieningen van een fabrikant of van een derde partij worden verricht): relevante geharmoniseerde normen betreffende de algemene criteria voor het functioneren van verschillende soorten instellingen die keuringen uitvoeren. Vóór het verrichten van of toezicht houden op tests in de voorzieningen van een fabrikant of een derde partij controleert de technische dienst of de testvoorzieningen en meetinstrumenten voldoen aan de ter zake geldende voorschriften van de in punt 1.1 vermelde norm.

2. Voor activiteiten in verband met het testen van de conformiteit van de productie moeten technische diensten voldoen aan de volgende normen:

2.1. Categorie C (procedure voor de eerste beoordeling en de controles in het kader van het toezicht op het systeem voor kwaliteitszorg van de fabrikant): de relevante geharmoniseerde normen betreffende de vereisten voor instellingen die audits en certificering van managementsystemen uitvoeren.

2.2. Categorie D (keuren of testen van productiemonsters of toezicht daarop): relevante geharmoniseerde normen betreffende de algemene criteria voor het functioneren van verschillende soorten instellingen die keuringen uitvoeren.