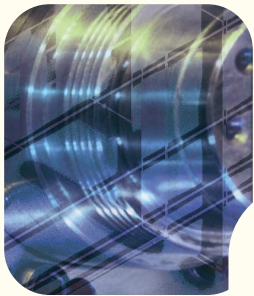
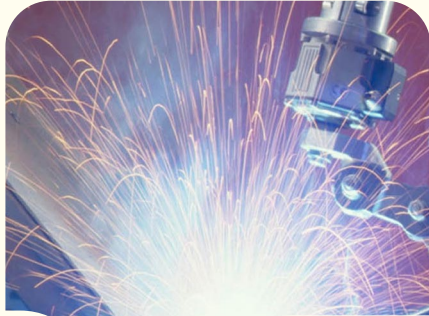


**APPAREILS
ET SYSTÈMES DE
PROTECTION DESTINÉS
À ÊTRE UTILISÉS
EN ATMOSPHÈRES
EXPLOSIBLES**

Guide
d'application de la directive 94/9/CE
"ATEX" (fabricants) à l'usage des
industries mécaniques (1^{ère} version)



Avant-propos

Le présent guide a été élaboré par un groupe de travail animé par le Pôle Technique de la Fédération des Industries Mécaniques, composé de représentants des organisations professionnelles et des fabricants directement concernés par la directive ATEX 94/9/CE, du Centre Technique des Industries Mécaniques (CETIM), de l'Institut National d'Etude des Risques Industriels (INERIS) et de l'Union de Normalisation de la Mécanique (UNM).

Il est destiné à fournir aux fabricants une méthodologie permettant d'aborder la directive, d'application obligatoire depuis le 1^{er} juillet 2003, à partir d'exemples concrets, fournis au groupe de travail par ses membres, appartenant aux divers secteurs des industries mécaniques.

Il vient en complément des "lignes directrices ATEX" et du " guide relatif à la mise en application des directives élaborées sur la base des dispositions de la nouvelle approche et de l'approche globale", publiés par la Commission Européenne.

La directive 1999/92/CE, qui s'adresse à l'utilisateur pour définir les zones dans lesquelles les appareils sont installés, n'est pas l'objet de ce guide. Toutefois, il faut rappeler qu'il appartient à l'utilisateur de spécifier, lors de sa commande, s'il souhaite ou non acquérir du matériel répondant à la directive ATEX 94/9/CE, en fonction des conditions d'utilisation de celui-ci et du domaine d'application des deux directives.

Version 1 – 2004-02-26

Sommaire

1. Champ d'application et exclusions	5
2. Analyse des phénomènes dangereux.....	9
3. Assemblages	11
4. Notice d'instructions	12
5. Marquage	13
6. Modes d'évaluation de la conformité.....	14
7. L'avant et l'après ATEX pour les matériels installés	17
8. Canevas de l'analyse ATEX.....	17
9. Maillage avec les autres directives UE	21
Annexe A – Terminologie	23
Annexe B – Bibliographie	25
Annexe C – Sites Internet fournissant des informations sur la Directive ATEX 94/9/CE.....	27

1. Champ d'application et exclusions

La directive 94/9/CE "ATEX fabricants", d'application obligatoire depuis le 1^{er} juillet 2003, s'applique aux "appareils et systèmes de protection destinés à être installés en atmosphères explosibles".

Elle s'applique également aux dispositifs de sécurité installés hors atmosphères explosibles, qui ont une incidence sur la sécurité vis-à-vis des explosions.

Sont visés non seulement les risques d'origine électrique, mais également ceux d'origine non électrique (surfaces chaudes, étincelles d'origine mécanique, arcs électriques, ondes électromagnétiques, etc.).

Elle ne s'applique pas aux appareils ou systèmes de protection qui ne sont pas destinés à être installés en atmosphères explosibles, même si ces appareils ou systèmes sont susceptibles, suite à un dysfonctionnement, de générer des atmosphères explosibles. Dans ce cas, le fabricant doit prendre les mesures de protection appropriées, au titre des réglementations générales ou spécifiques applicables, telles que, par exemple, la directive Machines, et donner le cas échéant l'information correspondante à l'utilisateur.

La directive ne s'applique pas non plus aux produits, qui, après évaluation des risques d'explosion, ne possèdent aucune source d'inflammation qui leur est propre.

Dans de nombreux cas, la présence d'une atmosphère explosible n'est pas inhérente à une machine particulière. Il appartient aux entreprises "utilisatrices" d'examiner si tel ou tel matériel va fonctionner dans une atmosphère explosible, puis, en conséquence, d'acheter le matériel adéquat.

1.1. Les atmosphères visées

Une atmosphère **explosible** est définie comme une atmosphère susceptible de devenir explosive, par suite des conditions locales et opérationnelles.

Une atmosphère **explosive** est définie comme un mélange :

- de substances inflammables sous formes de gaz, vapeurs, brouillards ou poussières ;
- avec l'air ;
- dans des conditions atmosphériques (généralement : $- 20^{\circ}\text{C} < T < + 60^{\circ}\text{C}$; $0,8 \text{ bar} \leq p \leq 1,2 \text{ bar}$) ;
- dans lequel, après inflammation, la combustion se propage à l'ensemble du mélange non brûlé.

Il existait déjà une réglementation en matière de protection contre les risques d'explosion. La nouvelle directive est cependant plus large que la précédente, dans la mesure où elle traite tant des atmosphères gazeuses que des atmosphères poussiéreuses. Par contre, la définition doit être comprise au sens strict : les atmosphères ne répondant pas à la définition ne doivent pas être prises en considération. Cela ne signifie pas qu'elles ne doivent pas être traitées. Cela signifie seulement qu'elles relèvent d'autres réglementations spécifiques ou générales. Par contre, les procédures d'attestation de la conformité de la directive « ATEX » ne leur sont pas applicables.

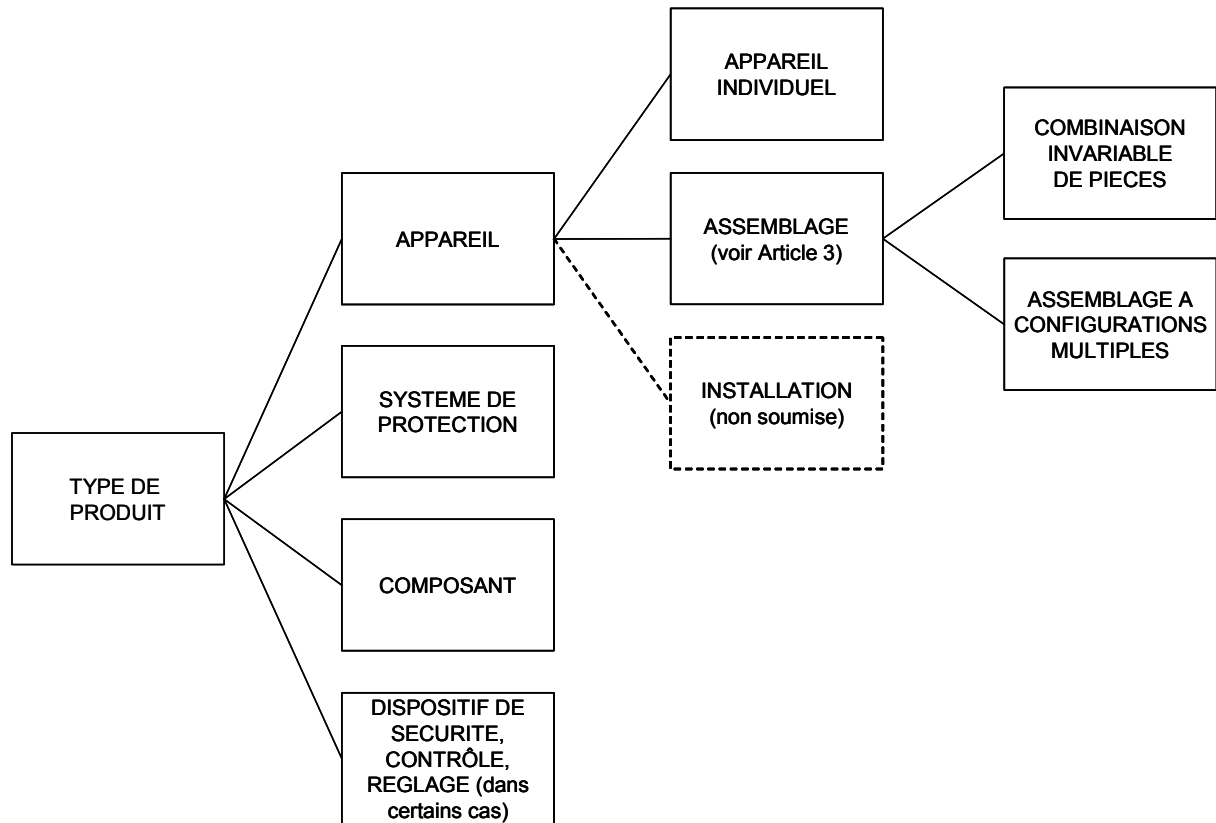
1.2 Les produits visés

Seuls sont visés les produits neufs mis sur le marché après le 1^{er} juillet 2003.

La directive distingue entre les :

- appareils ;
- systèmes de protection ;
- composants sûrs ;
- dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage.

La figure 1 synthétise les différents types de produits visés.



1.2.1 Les appareils

La notion d' « appareil » est très vaste. La directive « ATEX » la définit de façon vague. Elle ne fait que lister :

certains types d'équipements :

- . machines;
- . matériels;
- . dispositifs fixes ou mobiles;
- . organes de commande;
- . instrumentation;
- . systèmes de détection et de prévention;

destinés par le fabricant à assurer une fonction de :

- production;
- transport;

- stockage;
- mesure;
- régulation;
- conversion d'énergie;
- transformation de matériau;

et qui, par les sources potentielles d'inflammation qui leur sont propres, risquent de provoquer le déclenchement d'une explosion.

La norme NF EN 1127-1:1997 (voir annexe B) donne la liste des sources potentielles d'inflammation, dont :

- . les surfaces chaudes;
- . les flammes et gaz chauds;
- . les étincelles d'origine mécanique;
- . les matériels électriques;
- . l'électricité statique;
- . la foudre;
- . certaines ondes électromagnétiques radiofréquences;
- . les rayonnements ionisants;
- . les ultrasons.

1.2.2 Les systèmes de protection

Les systèmes de protection sont des dispositifs dont la fonction est d'arrêter immédiatement les explosions naissantes et/ou de limiter la zone affectée par une explosion.

Le fait qu'ils possèdent ou non leur propre source d'inflammation, n'entre pas en considération : de tels systèmes relèvent toujours de la directive « ATEX », dès lors qu'ils ont une « fonction autonome », c'est-à-dire qu'ils peuvent assurer leur fonction de sécurité sans qu'il soit nécessaire de leur adjoindre une autre pièce.

Exemple de systèmes de protection :

- . arrête-flamme (couvert par la norme NF EN 12874);
- . arrêt barrage à bac d'eau;
- . système de décharge en cas d'explosion;
- . ligne d'extincteurs.

1.2.3 Composants essentiels au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection vis-à-vis des risques d'explosion

Les composants destinés à être incorporés dans un appareil ou un système de protection ATEX ne sont pas visés par la directive et, par conséquent, n'ont pas à respecter les procédures particulières de mise sur le marché, sauf les pièces essentielles au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection ATEX, qui n'ont pas de fonction autonome.

Exemples de composants :

- . bornier;
- . ensemble à bouton-poussoir;
- . relais;
- . coffret antidéflagrant vide;
- . ballast pour lampe fluorescente;
- . cadre mobile d'un instrument de mesure;
- . bobine d'électrovanne;
- . relais et contacteur encapsulé, avec bornier et/ou conducteur souple;
- . fourche de chariot automoteur;
- . courroie de transmission antistatique.

Ces composants sont ATEX :

- s'ils sont mis sur le marché dans le but explicite d'être intégrés à des appareils ou systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible, et
- s'ils entrent dans la définition de pièces essentielles au fonctionnement sûr d'un appareil ATEX, **ce que détermine le fabricant du composant**, lorsqu'il s'agit d'un composant standard.

Pour les composants spécifiques sur cahier des charges, le donneur d'ordre (fabricant d'appareil ou intégrateur) définit la destination du composant vis-à-vis de l'appareil ATEX et stipule à la commande des exigences correspondantes.

Des roulements à billes, des vis, des raccords sont des exemples de composants généralement non essentiels au fonctionnement sûr des appareils ATEX. Par contre, un palier à roulements, mis sur le marché pour équiper des agitateurs utilisables en ATEX, peut être considéré comme un composant ATEX.

1.2.4 Dispositifs de sécurité, de contrôle et de réglage

Certains dispositifs de sécurité, de contrôle ou de réglage, sont installés en dehors des zones à risques. Mais lorsque de tels dispositifs sont nécessaires ou qu'ils contribuent au fonctionnement sûr des appareils et systèmes de protection au regard des risques d'explosion, ils sont considérés comme relevant du champ d'application de la directive « ATEX ».

Exemples :

- . système d'inertisation d'un agitateur;
- . centrale de surveillance de l'atmosphère vis-à-vis des atmosphères explosives.

1.3 Exclusions du champ d'application

1.3.1 Exclusions explicites de l'article 1^{er}, § 4 de la directive

- . Les dispositifs médicaux destinés à être utilisés dans un environnement médical ;
- . Les appareils et systèmes de protection lorsque le danger d'explosion est exclusivement dû à la présence de matières chimiques instables ;

- . Les équipements destinés à être utilisés dans des environnements domestiques et non commerciaux dans lesquels une atmosphère explosible ne peut surgir que rarement, uniquement comme résultant d'une fuite accidentelle de gaz ;
- . Les équipements de protection individuelle faisant l'objet de la directive 89/686/CEE ;
- . Les navires de mer et les unités mobiles *off shore* ainsi que les équipements à bord de ces navires ou unités ;
- . Les moyens de transport, c'est-à-dire les véhicules et les remorques destinés uniquement au transport des personnes dans les airs, sur les réseaux routiers, ferroviaires ou sur l'eau et les moyens de transport, dans la mesure où ils sont conçus pour le transport des marchandises dans les airs, sur les réseaux routiers, ferroviaires ou sur l'eau. Ne sont pas exclus les véhicules destinés à être utilisés dans une atmosphère explosible ;
- . Les équipements destinés à des fins militaires.

1.3.2 Autres exclusions

Sont aussi exclus les appareils et systèmes de protection qui ne sont pas explicitement exclus, mais qui ne répondent pas aux critères d'assujettissement de la directive, par exemple :

- **absence de source d'inflammation propre** : récipients et réservoirs en plastique, tuyauteries en plastique, filtres à poussières, marteaux, vannes manuelles ;
- **machines ou installations pouvant comporter une atmosphère explosible délibérée interne, mais non destinées à fonctionner en atmosphère explosible** : cabines d'application de peinture, machines pour plastiques et caoutchouc (en cas d'utilisation avec certains produits), fours industriels, sècheurs pour imprimerie, réseau de gaz pour restauration collective.

Ces équipements n'ont pas à suivre les procédures de mise sur le marché prévues par la directive ATEX. Cependant, ils peuvent présenter un danger d'explosion dans certaines circonstances. Le fabricant doit alors prendre les mesures de protection appropriées, au titre des réglementations générales ou spécifiques applicables, telles que, par exemple, les directives Machines ou Equipements sous pression, et donner le cas échéant l'information correspondante à l'utilisateur.

2 Evaluation ATEX "fabricant" des phénomènes dangereux

2.1. Identification des exigences essentielles applicables à l'appareil

Cette évaluation permet au fabricant d'identifier les sources d'inflammation potentielles dans les diverses conditions de fonctionnement (normal, dysfonctionnement normalement attendu ou prévisible et dysfonctionnement rare). La prise en compte des dysfonctionnements dépend de la **catégorie** (voir 2.2 ci-dessous).

Après avoir fixé les limites de l'appareil (ou de l'assemblage), le fabricant réalise une évaluation des phénomènes dangereux, qui lui permet d'identifier les exigences essentielles de la directive applicables à cet appareil.

Les résultats de cette évaluation (exigences essentielles applicables en fonction des conditions de fonctionnement prévues) doivent être inclus dans la **documentation technique prévue par les procédures d'évaluation de la conformité (qui n'est pas la notice d'instructions remise**

au client), mais la directive ATEX n'exige pas que les détails complets de l'évaluation et la procédure utilisée soient inclus dans cette documentation.

2.2. Catégories d'appareils

La directive définit, en fonction du niveau de sécurité requis vis-à-vis des explosions et de la destination, prévu par le fabricant, **cinq catégories** :

2.2.1. Pour les mines (groupe I) : catégories M1 et M2

Les appareils de **catégorie M1** peuvent rester en fonctionnement lorsqu'une atmosphère explosible est présente. Ils sont caractérisés par un niveau de protection très élevé.

L'appareil peut être protégé :

- par un seul mode (moyen) de protection. La protection vis-à-vis des explosions doit être maintenue en cas de deux défauts indépendants, ou
- par deux modes (moyens) de protection indépendants. En cas d'un défaut d'un mode de protection, le niveau de sécurité est maintenu par l'autre mode de protection.

Les appareils de **catégorie M2** doivent être mis hors service en présence d'une atmosphère explosible. Ils sont caractérisés par un niveau de protection élevé et doivent être conçus en tenant compte de conditions d'environnement sévères.

2.2.2. Pour les lieux autres (groupe II) : catégories 1, 2 et 3

Les appareils de **catégorie 1** sont destinés à un environnement dans lequel des atmosphères explosives sont présentes constamment, ou pendant une longue période, ou fréquemment. Ils sont caractérisés par un niveau de protection très élevé.

Les appareils peuvent être protégés :

- par un seul mode (moyen) de protection. La protection vis-à-vis des explosions doit être maintenue en cas de deux défauts indépendants, ou
- par deux modes (moyens) de protection indépendants. En cas d'un défaut d'un mode de protection, le niveau de sécurité est maintenu par l'autre mode de protection.

Les appareils de **catégorie 2** sont destinés à un environnement dans lequel des atmosphères explosives se manifesteront probablement. Ils sont caractérisés par un niveau de protection élevé qui reste maintenu même en cas de dérangements fréquents ou en cas de défauts de fonctionnement normalement attendus.

Les appareils de **catégorie 3** sont destinés à un environnement dans lequel des atmosphères explosives ont une faible probabilité de se manifester et ne subsisteront que pendant une courte période. Ils sont caractérisés par un niveau de protection qui reste maintenu dans les conditions de fonctionnement normal.

Noter que l'arrêté du 8 juillet 2003, relatif à la protection des travailleurs susceptibles d'être exposés à une atmosphère explosive, donne la correspondance suivante entre les catégories d'appareils du groupe II, prévues par le décret n° 96-1010 du 19 novembre 1996, et les zones d'utilisation.

Zone d'utilisation	Catégorie d'appareil
0	1 G
20	1 D
1	1 G ou 2 G
21	1 D ou 2 D
2	1 G, 2 G ou 3 G
22	1 D, 2 D ou 3 D

3 Assemblages

Les éléments suivants sont à prendre en compte pour déterminer l'application de la directive à la combinaison de plusieurs équipements et/ou composants :

- cette combinaison est-elle mise sur le marché et/ou en service par un fabricant en tant qu'unité fonctionnelle indépendante ou est-elle réalisée sous la maîtrise d'œuvre de l'utilisateur ?
- cette combinaison constitue-t-elle un appareil prêt à l'emploi, ou un sous-ensemble destiné à être intégré à un ensemble plus vaste avant sa mise en service par un autre intervenant ?

Plusieurs options s'offrent aux partenaires industriels, pour respecter la directive tout en évitant des évaluations successives, qui n'amènent pas nécessairement une réelle valeur ajoutée en termes de simplification ou de meilleure prise en compte de la sécurité (voir figure 2).

Dès lors que la combinaison fait intervenir différents fournisseurs et/ou des assembleurs de rang supérieur (qui peuvent être un fabricant, un intégrateur, l'utilisateur final), il est essentiel que les conditions liées à l'application de la directive soient clairement établies aux différentes étapes de déroulement du projet.

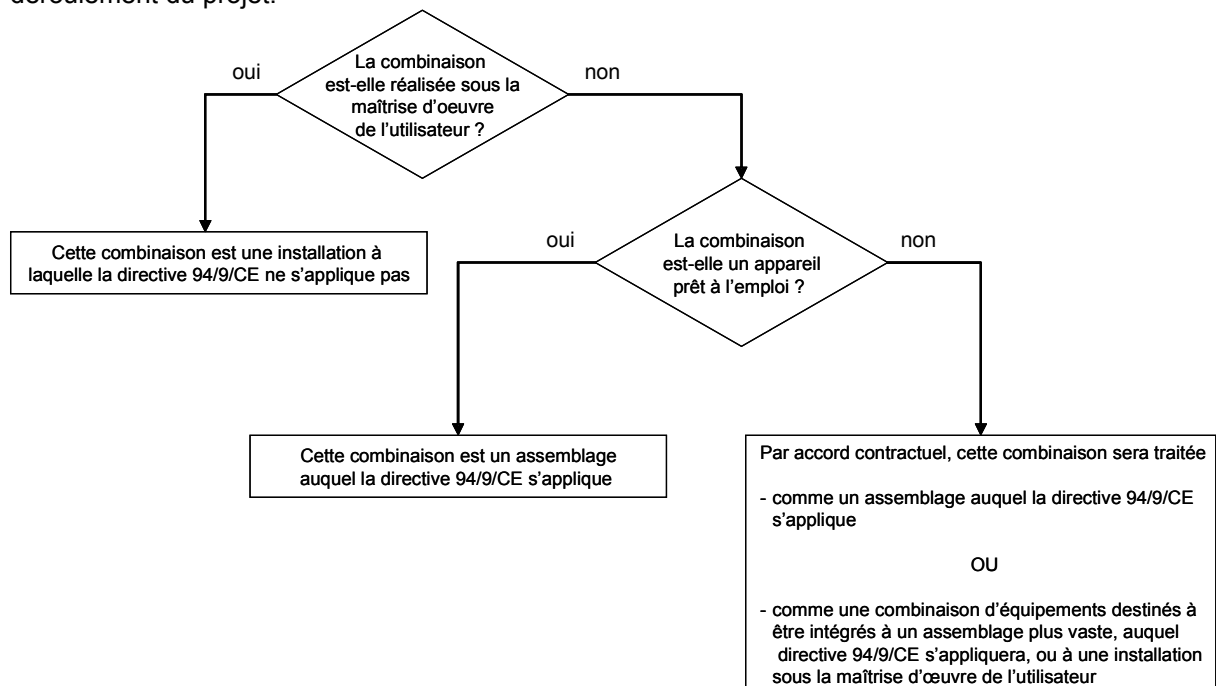


Figure 2 – Application de la directive 94/9/CE aux combinaisons d'équipements

Lorsque la combinaison est un assemblage ATEX, le fabricant de cet assemblage est la personne qui conçoit et réalise (ou fait réaliser) l'intégration des différents équipements pour constituer une unité fonctionnelle. Ce peut être un intégrateur, un distributeur.

Par contre, la personne qui installe un assemblage sur site suivant les instructions du fournisseur de cet assemblage n'est pas considérée comme fabricant de cet assemblage.

Lorsque les équipements constitutifs d'un assemblage ont été préalablement mis sur le marché en conformité avec la directive ATEX, le fabricant de l'assemblage limite l'évaluation des phénomènes dangereux à ceux présentés par l'assemblage et résultant de l'interaction des différents équipements entre eux. Si des phénomènes dangereux supplémentaires sont identifiés, l'assemblage en tant que tel doit être soumis à une évaluation de conformité conduisant au marquage CE de l'assemblage.

En l'absence de phénomènes dangereux supplémentaires, aucune procédure particulière, ni marquage, ne sont requis pour l'assemblage. C'est le cas de l'assemblage d'une pompe et d'un moteur électrique déjà marqués CE individuellement au titre de la directive ATEX.

Si les équipements constitutifs de l'assemblage n'ont pas été préalablement soumis à une évaluation ATEX, le fabricant de l'assemblage doit les évaluer dans le cadre de l'évaluation de conformité de l'assemblage. Ceci s'applique aux équipements que le fabricant de l'assemblage réalise lui-même ou fait sous-traiter sous sa responsabilité, ainsi qu'aux équipements mis sur le marché avant l'application de la directive ATEX et encore en stock chez le fabricant d'assemblage après l'entrée en vigueur de cette directive.

Catégorie d'un assemblage : elle est déterminée par le fabricant de l'assemblage en fonction des conditions d'utilisation prévues. Si l'un des appareils ou composants constitutifs de l'assemblage est d'un niveau de protection inférieur (catégorie 3 pour un assemblage de catégorie 2 par exemple), le fabricant devra le réévaluer dans le cadre de l'évaluation de l'assemblage.

4 Notice d'instructions

La notice est le fil conducteur entre le fabricant du produit et son utilisateur. Elle doit donc contenir les informations techniques utiles relatives au produit, ainsi que les précautions prises ou à prendre pour le bon fonctionnement du produit vis-à-vis de la directive ATEX.

Le contenu de la notice est détaillé au § 1.0.6. de l'annexe II de la directive 94/9/CE.

Les fabricants doivent prêter une attention particulière aux points suivants :

- rappeler que l'appareil est certifié suivant une catégorie, ce qui en permet l'utilisation dans une zone déterminée. L'installation de l'appareil dans une zone pour laquelle il n'a pas été certifié n'engage que la responsabilité de l'utilisateur;
- préciser les caractéristiques d'utilisation prévues par le fabricant ou le cahier des charges : paramètres électriques et de pression, températures maximales de surface ou autres valeurs limites;
- l'analyse des phénomènes dangereux n'a pas à figurer dans la notice. Cependant, celle-ci doit mentionner certains des résultats de cette analyse : les opérations de maintenance résultantes de l'analyse de risque, et qui figurent dans le dossier technique de certification comme « mode de protection » de risques d'inflammation ou de dysfonctionnement doivent apparaître de manière claire et explicite dans la notice (la responsabilité des opérations de maintenance incombe à l'utilisateur ou à l'exploitant, d'après les préconisations du fabricant), ainsi que leur fréquence;
- préciser les contre-indications et les usages anormaux prévisibles (issus de l'analyse initiale et du retour d'expérience);

- toute intervention (installation, réglage, réparation, maintenance) sur l'appareil certifié doit être effectuée par des opérateurs sensibilisés au risque d'explosion, qui ont éventuellement suivi une formation spécifique « ATEX ». Les intervenants extérieurs doivent également pouvoir justifier d'une compétence dans ce domaine.
- pour les équipements d'installations de transport ou de transformation de fluides, attirer l'attention de l'utilisateur sur les risques susceptibles d'être générés par les fluides transportés, mais non maîtrisables par le fabricant de l'équipement (même si l'équipement ne comporte pas de source d'inflammation propre). Ex : installation véhiculant un fluide contenant des poussières ; la vitesse du fluide peut générer une charge électrostatique et créer une source d'inflammation.

5 Marquage

Le marquage, exigé par la directive 94/9/CE, est décrit dans son chapitre III et dans son annexe II, paragraphe 1.0.5.


Il est également décrit dans l'article 11 des "lignes directrices" et dans l'article 14 de la norme NF EN 13463-1 :2002.

NOTE - Les principes du marquage CE sont décrits dans le chapitre 7 du "guide relatif à la mise en application des directives élaborées sur la base des dispositions de la nouvelle approche et de l'approche globale".

Il est également important de noter que, lorsqu'un produit relève de plusieurs directives, le marquage CE indique que celui-ci est présumé conforme à l'ensemble des directives concernées.

Conformément à l'article 8, paragraphe 3, de la directive, les composants « ATEX » ne doivent pas être marqués CE, à moins qu'il n'en soit prescrit autrement par une autre directive (par exemple, la directive 89/336/CEE relative à la compatibilité électromagnétique).


Les exemples de marquage indiqués ci-après ont la signification suivante :

Désignation de la série	CE + n° de l'organisme
	 symbole groupe d'appareil et catégorie
Année de fabrication	Nom de l'organisme qui a établi le certificat suivi des 2 derniers chiffres de l'année de certification, et du n° de série du certificat (accompagné éventuellement de conditions spéciales)
Marquage propre au fabricant	Marquage complémentaire prévu par les normes
Numéro de série	Marquage complémentaire prévu par les normes
Nom et adresse du fabricant	

Marquage requis par la directive

Marquage prévu par les normes harmonisées


Exemple de marquage d'un matériel électrique de catégorie 2, conforme à des normes harmonisées et conçu pour des atmosphères explosibles comportant des gaz ou des poussières combustibles.

Type Tra A6-320	CE 0080  GD
Fabrication : 2004	INERIS 02 ATEX 2031 X
45 V max 4-20 mA	EEx d II C T6 Ta= -40 °C à 65 °C
Serial number: 02-0007	IP 66 T 85°C
Futon Electric France	F- 63039 CLERMONT FERRAND

Marquage requis par la directive

Marquage prévu par les normes harmonisées

Exemple de marquage d'un compresseur de catégorie 2 conçu pour des atmosphères explosibles comportant des gaz

Type CP 3000	CE  II 2 G
Fabrication : 2004	IIA T3
NS: 02-0010	CH4
FABRICANT SA	F- 75000 PARIS

Marquage requis par la directive

Marquage complémentaire relatif au risque au risque explosion

6 Modes d'évaluation de la conformité

Les procédures varient en fonction du groupe et de la catégorie des produits et en fonction de leur nature.

La distinction est faite entre :

- les matériels électriques, c'est-à-dire des appareils qui contiennent des éléments électriques et qui sont utilisés pour commander le fonctionnement d'un autre appareil par des moyens électriques ou pour traiter des matériaux par l'application directe d'énergie électrique;
- les moteurs à combustion interne;
- les autres appareils et les assemblages;
- les systèmes de protection mis séparément sur le marché;
- les composants.

Quelle que soit la nature ou la catégorie d'un produit, celui-ci peut toujours faire l'objet d'une vérification à l'unité. Lorsque tel n'est pas le choix du fabricant, la procédure dépend de la nature et de la catégorie du produit.

Toutes les procédures sont définies et décrites dans les annexes III à VIII de la directive.

13 Fédération des Industries Mécaniques – Pôle Technique

A l'exception du contrôle interne de fabrication (annexe VIII), toutes les autres procédures impliquent l'intervention d'un organisme notifié (ON), appelé "organisme habilité" dans la transposition française.

En particulier, c'est l'organisme notifié qui réalise l'examen CE de type et délivre, à l'issue de celui-ci, une attestation CE de type. L'organisme notifié examine et approuve, le cas échéant, le système d'assurance de la qualité de production (annexe IV) et de produit (annexe VII).

Le tableau, ci-après, résume les différents cas :

Nature du produit	Groupe	Catégorie	Procédures à suivre
Matériels électriques et moteurs à combustion interne	I	M1	Examen CE de type et assurance qualité production selon l'annexe IV ou vérification sur produit selon l'annexe V
		M2	Examen CE de type et assurance qualité produit selon l'annexe VII ou conformité au type selon l'annexe VI
	II	1	Examen CE de type et assurance qualité production selon l'annexe IV ou vérification sur produit selon l'annexe V
		2	Examen CE de type et assurance qualité produit selon l'annexe VII ou conformité au type selon l'annexe VI
		3	Contrôle interne de fabrication selon l'annexe VIII
	Appareils autres	I	M1
M2			Contrôle interne de fabrication selon l'annexe VIII et dépôt du dossier montrant la conformité auprès d'un ON qui accuse réception (1)
II		1	Examen CE de type et assurance qualité production selon l'annexe IV ou vérification sur produit selon annexe V
		2	Contrôle interne de fabrication selon l'annexe VIII et dépôt du dossier montrant la conformité auprès d'un ON qui accuse réception (1)
		3	Contrôle interne de fabrication selon l'annexe VIII
Systèmes de protection			
Composants			Mêmes procédures que pour les appareils

(1) L'organisme notifié n'examine pas ce dossier.

Les assemblages qui présentent des phénomènes dangereux supplémentaires du fait de l'interaction entre les appareils, doivent être soumis, comme les appareils unitaires, à une évaluation de conformité basée sur la catégorie de l'assemblage (voir tableau ci-dessus). En outre le tableau ci-après précise l'étendue de l'évaluation de conformité en fonction des configurations prévues.

Composition de l'assemblage	Configuration de l'assemblage mis sur le marché	Evaluation de la conformité
Appareils, systèmes de protection et dispositifs (article 1 ^{er} , §2) avec marquage CE et Composants accompagnés d'une attestation écrite (article 8, §3) (Parties dont la conformité est certifiée)	Bien définie	L'évaluation doit porter sur la configuration dans son ensemble eu égard à tous les risques pouvant résulter de l'interaction des parties combinées, compte tenu de l'utilisation prévue
	« Système modulaire » de parties, à sélectionner et à configurer d'une manière précise pour servir à des fins particulières, éventuellement par l'utilisateur ou l'installateur	L'évaluation doit porter au moins sur les configurations possibles et utiles qui sont jugées les plus défavorables eu égard à tous les risques pouvant résulter de l'interaction des parties combinées, compte tenu de l'utilisation prévue
Appareils, systèmes de protection et dispositifs (article 1 ^{er} , §2) sans marquage CE et Composants non accompagnés d'une attestation écrite (article 8, § 3) (Parties dont la conformité n'est pas certifiée)	Bien définie	L'évaluation doit porter : . sur toutes les parties dont la conformité n'est pas attestée eu égard à la totalité des risques, et . sur toutes les configurations eu égard à tous les risques pouvant résulter de l'interaction des parties combinées, compte tenu, dans chaque cas, de l'utilisation prévue
	Un « système modulaire » de parties, à sélectionner et à configurer d'une manière précise pour servir à des fins particulières, éventuellement par l'utilisateur ou l'installateur	L'évaluation doit porter : . sur toutes les parties du « système modulaire » dont la conformité n'est pas attestée eu égard à la totalité des risques, et . au moins sur les configurations possibles et utiles qui sont jugées les plus défavorables en ce qui concerne tous les risques pouvant résulter de l'interaction des parties combinées, compte tenu, dans chaque cas, de l'utilisation prévue

7 L'avant et l'après « ATEX Fabricant » pour les matériels installés

La mise en place et l'utilisation des équipements de travail et des matériels sont soumis à la directive 1999/92/CE. Cette directive qui est relative à la protection des travailleurs pouvant être exposés au risque d'atmosphères explosives a été transposée en droit français par deux décrets et trois arrêtés. (voir bibliographie).

Les équipements de travail, qui sont destinés à être utilisés dans les emplacements où des atmosphères explosives peuvent se présenter et qui sont déjà utilisés ou mis pour la première fois à disposition de l'entreprise ou de l'établissement **avant le 26 juillet 2003**, date de publication de l'arrêté du 8 juillet 2003 relatif à la protection des travailleurs susceptibles d'être exposés à une atmosphère explosive, doivent satisfaire, à partir de cette date, aux **prescriptions minimales de la section 2 de l'arrêté**.

Les équipements de travail, qui sont destinés à être utilisés dans les emplacements où des atmosphères explosives peuvent se présenter et qui sont mis à disposition **après le 26 juillet 2003**, doivent satisfaire, à partir de cette date, aux **prescriptions minimales des sections 2 et 3 de l'arrêté**.

Pour les équipements de travail et matériels mis en service avant le 26 juillet 2003, l'employeur doit réaliser une évaluation des risques d'explosion documentée, afin de montrer que ces risques, s'ils existent, ont été pris en compte.

La directive 94/9/CE ne s'applique pas aux produits réparés et les pièces détachées n'entrent pas dans son champ d'application, à moins que celles-ci ne constituent des appareils ou des composants au titre de la directive.

Les matériels et installations électriques, mis en place avant le 6 août 2003 et conformes aux règles d'installation en atmosphères explosives définies par l'arrêté du 19 décembre 1988, sont présumés conformes aux prescriptions de l'arrêté du 28 juillet 2003 jusqu'au 30 juin 2006. Cette présomption de conformité subsiste après le 30 juin 2006, s'il y a eu validation préalable de cette conformité dans le document relatif à la protection contre les explosions.

8 Canevas de l'analyse ATEX "Fabricants"

8.1 Généralités sur l'analyse des phénomènes dangereux

Les phénomènes dangereux à prendre en compte sont ceux qui conduisent à la création d'une source d'inflammation, ou à sa mise en contact avec une atmosphère explosible. Pour un équipement l'analyse consiste donc à rechercher où et comment les sources d'inflammation peuvent se produire. Les sources d'inflammation sont présentées au § 5 de la norme NF EN 1127-1.

L'évaluation des phénomènes dangereux doit se faire en considérant que le matériel est installé et entretenu convenablement et utilisé conformément à sa destination. Le fabricant doit également dans son analyse tenir compte des usages anormaux qui peuvent être raisonnablement attendus. Cette appréciation doit rester dans la "juste moyenne" comme l'illustre le paragraphe suivant issu des commentaires d'une autre directive "Nouvelle approche", la directive "Machines" (98/37/CE) :

Le fabricant n'est tenu de prévoir que des situations « raisonnables » c'est-à-dire conformes à la rationalité, à la logique, aux usages, au bon sens. En tout état de cause la notion de « raisonnablement prévisible » doit faire échec à l'irrationnel en matière technique et au maximalisme du type « chat dans le micro-onde ». Les événements « raisonnablement

prévisibles » sont heureusement moins nombreux que les événements « possibles ». Les événements « possibles » sont heureusement moins nombreux que les événements « imaginaires ».

(point 301 des commentaires)

8.2 Méthodologie générale d'analyse des phénomènes dangereux

L'analyse des phénomènes dangereux est un processus itératif qui abordera les points suivants :

- déterminer les conditions prévues d'utilisation du matériel concerné, incluant la catégorie visée;
- caractériser la (les) atmosphère(s) explosible(s) envisagée(s) à la conception;
- détecter la présence d'une source d'inflammation (en fonctionnement normal ou lors de dysfonctionnements suivant la catégorie visée);
- caractériser cette source d'inflammation (température, énergie,...);
- détecter la concomitance de l'atmosphère explosible avec cette source;
- déterminer si la combinaison des deux conduit ou non à une explosion (exemple : pour un type d'atmosphère explosible donnée l'énergie d'une décharge électrostatique peut ne pas être suffisante pour conduire à une explosion).

Suivant les cas (produit spécial / produit catalogue), la détermination des conditions d'utilisation prévues et des caractéristiques de l'atmosphère explosible peut nécessiter des échanges d'informations entre le fabricant et l'utilisateur.

Lors de l'analyse d'un équipement complexe, il peut être utile de le décomposer soit suivant les fonctions soit en sous-ensemble. Comme le précise la norme NF EN 1127-1 :1997, les sources d'inflammation doivent être classées suivant leur possibilité d'occurrence :

- sources d'inflammation qui peuvent apparaître en fonctionnement normal;
- sources d'inflammation qui peuvent apparaître seulement à la suite de dysfonctionnements;
- sources d'inflammation qui peuvent apparaître seulement à la suite de dysfonctionnements rares.

8.3 Comment classer les dysfonctionnements ?

Lors de l'analyse des phénomènes dangereux, le fabricant doit identifier les sources d'inflammation générées notamment lors des dysfonctionnements prévisibles et rares du produit étudié.

La norme NF EN 13463-1 indique qu'un dysfonctionnement prévisible est un dérangement ou un défaut de l'appareil qui se produisent dans la pratique. Il s'agit donc des dysfonctionnements dont on sait, par expérience, qu'ils peuvent survenir durant la durée de vie prévue du matériel.

Les dysfonctionnements rares correspondent à des cas qui peuvent apparaître uniquement en de rares occasions. Les défauts rares présentent donc un caractère plus exceptionnel.

Le caractère prévisible ou rare d'un dysfonctionnement, dépend des spécificités de la conception et de la destination du matériel étudié (dans un sens comme dans un autre).

Exemples de dysfonctionnements prévisibles :

- frein d'un réducteur frein qui reste collé, suite à la coupure d'alimentation du frein (échauffement);
- glissement sur un tambour de la courroie transporteuse d'un convoyeur par manque de tension (échauffement);
- perte de la lubrification.

Exemple de dysfonctionnement rare :

- rupture d'une dent d'un réducteur.

8.4 Choix d'une solution

Une fois les phénomènes dangereux identifiés, il convient de choisir les solutions adaptées pour y répondre :

- . **Suppression technique de la source d'inflammation** (par exemple : utilisation de courroies conductrices dans le cas d'un entraînement par courroie, installation de capteurs de température pour arrêter l'appareil avant le dépassement de la température maximale admissible, application des normes spécifiant des méthodes de suppression des sources d'inflammation potentielles,...)
- . **Mise en place d'une protection** empêchant le contact de la source d'inflammation avec l'atmosphère explosible (Le phénomène dangereux peut apparaître mais ne pas conduire à une explosion de l'atmosphère explosible). La protection peut être « simple » ou « double »;
- . **Surveillance automatique** de la non-apparition d'une source d'inflammation (le phénomène dangereux n'apparaîtra pas, dans la mesure de la fiabilité du système de surveillance);
- . **Information dans la notice d'instructions** (par exemple, un entretien correct permet d'éviter l'apparition d'un dysfonctionnement).

Le principe de sécurité intégrée, implique une hiérarchie. En effet le choix des solutions doit se faire de manière à réduire le risque au maximum. Comme le précise la directive, « *Il est nécessaire aussi de tenir compte des connaissances technologiques, sujettes à des changements rapides, et de les appliquer dans la mesure du possible sans délais* ».

Cependant, et comme le précisent les lignes directrices ATEX (première édition), « *Bien qu'il soit toujours possible de réduire encore les risques, le risque zéro ne peut jamais être atteint, à moins de cesser toute activité* ».

Ainsi, l'analyse doit être également menée de manière à éviter des mesures de protection qui ne seraient plus en rapport avec le risque considéré et le produit, comme le rappelle la directive: « *Considérant que le respect des exigences essentielles de sécurité et de santé constitue un impératif pour assurer la sécurité du matériel ; que ces exigences devront être appliquées avec discernement pour tenir compte du niveau technologique existant lors de la construction ainsi que des impératifs techniques et économiques.*» (dans son 11^{ème} considérant).

8.5 Confirmation d'une catégorie

Rappel : les définitions et les objectifs des catégories sont donnés à l'article 2 et au point 7 de l'annexe A du présent guide d'application.

A partir de l'évaluation des phénomènes dangereux, on peut confirmer la catégorie de l'appareil évalué, ainsi :

- pour les appareils revendiquant la catégorie 3, on s'intéressera aux seules sources d'inflammation qui peuvent se présenter en fonctionnement normal;

- pour les appareils revendiquant la catégorie 2, on s'intéressera aux sources d'inflammation qui peuvent se présenter en fonctionnement normal et sur dysfonctionnements prévisibles;
- pour les appareils revendiquant la catégorie 1, on s'intéressera aux sources d'inflammation qui peuvent se présenter en fonctionnement normal, sur dysfonctionnements prévisibles et sur dysfonctionnements rares.

L'annexe A de la norme NF EN 13463-1:2002 donne la méthodologie pour la confirmation de la catégorie. Outre le respect des prescriptions de la NF EN 13463-1 (spécifications des matériaux, charges électrostatiques,...), cette méthodologie implique de respecter pour chaque source d'inflammation identifiée une solution de protection adaptée parmi celles présentées dans les normes ou projets¹ de normes suivants :

- pr NF EN 13463-2 : limitation de la ventilation 'fr'
- pr NF EN 13463-3 : enveloppe antidéflagrante 'd'
- pr NF EN 13463-4 : sécurité intégrée 'g'
- pr NF EN 13463-5 : sécurité par construction 'c'
- pr NF EN 13463-6 : contrôle des sources d'inflammation 'b'
- pr NF EN 13463-7 : protection par pressurisation 'p'
- NF EN 13463-8:2004 : protection par immersion dans un liquide 'k'.

Les méthodes se rapportant particulièrement bien aux conceptions mécaniques classiques sont décrites ci-après.

a) La méthode par construction :

Elle repose notamment sur l'application des bonnes pratiques d'ingénierie (conception des paliers, joints, jeux,...), de manière à ce que les risques de défaillances mécaniques susceptibles de générer des températures ou des étincelles capables d'enflammer l'atmosphère explosible, soient réduits à un niveau très faible. Ainsi le respect des règles de l'art, associé à des instructions dans la notice (maintenance, l'entretien, inspection,...) est généralement une solution adéquate pour le traitement de dysfonctionnements prévisibles (fuites, grippage de pallier, ...)

b) La méthode par immersion :

Elle repose par l'inactivation des sources potentielles d'inflammation liées aux éléments mobiles par leur immersion dans un liquide qui, en enduisant continuellement et/ou en lubrifiant et en refroidissant ces parties mobiles, empêche la mise en contact des sources avec l'atmosphère explosible environnante. Dans certains appareils le liquide est prévu uniquement pour protéger des sources d'inflammation, dans d'autres le liquide à une fonctionnalité (lubrifier, transmettre l'énergie dans les systèmes hydrauliques,...). On peut citer à titre d'exemple des boîtes de vitesse remplies d'huile, les freins à disques à bain d'huile,...

c) La méthode par contrôle des sources d'inflammation :

Elle consiste à incorporer des capteurs dans l'appareil afin de détecter des conditions dangereuses imminentes et de déclencher des mesures de contrôle (sonde de température, détecteurs de vibration,...). Cette méthode permet de traiter des dysfonctionnements apparaissant dans les mécanismes, comme par exemple l'anomalie d'un palier de turbine.

¹ Pour un état actualisé des normes publiées prendre contact avec l'UNM

9 Maillage avec les autres directives UE

Les directives "nouvelle approche" sont des directives orientées «risque» : par exemple, risque lié à l'utilisation en atmosphère explosible, risque lié à la pression, risques mécaniques, ... Cela signifie qu'un produit peut relever de plusieurs directives, dès lors :

- qu'il rentre dans la définition du champ d'application de la directive en question (et ne relève pas de l'une des exclusions) ;
- qu'une ou plusieurs des exigences essentielles énoncées dans la directive s'appliquent à ce produit.

Le fait qu'un produit relève explicitement d'une directive donnée (par exemple Machines) ne prouve en rien qu'aucune autre directive (par exemple ATEX) ne lui est applicable.

L'apposition du marquage CE sur un produit signifie que ce produit est conforme à toutes les dispositions réglementaires (directives) qui lui sont applicables. Il appartient au fabricant, en association le cas échéant avec son organisation professionnelle, de déterminer les directives applicables à un produit donné. Les champs d'application des directives Nouvelle Approche sont rédigés en termes généraux, et ne contiennent pas de listes explicites des produits couverts.

L'application de plusieurs directives à un produit donné n'est toutefois pas aisée, car elle se heurte aux difficultés suivantes :

- la définition des «produits» couverts varie d'une directive à l'autre ; ainsi certaines directives sont plutôt orientées «systèmes» (assemblages, ensembles) – c'est le cas de la directive Machines – quand d'autres directives ont plutôt été rédigées pour des constituants unitaires (appareils, équipements), même si elles abordent aussi le cas des ensembles ou assemblages –c'est le cas des directives ATEX ou Equipements sous pression) ;
- les modes d'évaluation de la conformité sont différents d'une directive à l'autre pour le même produit : quand la directive Machines prévoit le module A (auto-certification), la directive Equipement sous pression ou la directive ATEX peut demander l'application de modules faisant appel à des organismes notifiés.

L'interaction de la directive ATEX avec plusieurs autres directives UE est présentée ci-après.

9.1 Directive ATEX et Directive Machines

Une machine, si elle est destinée à être utilisée en atmosphère explosible, relève de la directive ATEX, et sera en général considérée comme un assemblage (rappelons qu'une machine pouvant comporter une atmosphère explosible délibérée interne ne relève pas de la directive ATEX, si elle n'est pas destinée elle-même à être utilisée en atmosphère explosible).

9.2 Directive ATEX et Directive Equipement sous pression

Les risques d'explosion interne aux équipements sous pression (et ensembles) ne relèvent pas de la directive ATEX, puisque l'atmosphère régnant dans l'équipement n'est pas aux conditions atmosphériques.

Les équipements et ensembles sous pression destinés à être installés en atmosphère explosible relèvent de la directive ATEX et seront considérés comme appareils et assemblages respectivement.

9.3 Directive ATEX et directive basse tension (DBT)

Les équipements électriques destinés à être utilisés en atmosphère explosible relèvent de la directive ATEX et sont exclus de la directive DBT (Annexe II).

9.4 Directive ATEX et transport de matières dangereuses (ADR)

Les véhicules, leurs remorques et citernes destinés au transport des marchandises sur les réseaux routiers qui relèvent de la directive 94/55/CE et de l'ADR sont exclus du champ d'application de la directive ATEX.

Ne sont pas exclus les véhicules destinés à être utilisés dans des zones où peuvent être présentes des atmosphères explosibles. Toutefois les camions citernes conformes à l'ADR qui effectuent des opérations de chargement et de déchargement de fluides inflammables sont exclus de la directive 94/9/CE si l'atmosphère explosible est générée uniquement par ces opérations.

L'ADR définit des prescriptions relatives aux atmosphères explosibles.

ANNEXE A

Terminologie

appareils

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

assemblage

Plusieurs appareils et/ou composants mis sur le marché et/ou en service en tant qu'unité fonctionnelle indépendante par un assembleur. L'assemblage peut être :

- . une ou plusieurs combinaisons invariables de pièces mises sur le marché par le fabricant comme unités fonctionnelles indépendantes
- . un assemblage à configurations multiples
 - système modulaire défini par fabricant
 - assemblage réalisé par fabricant ou utilisateur/installateur

atmosphère explosive

Mélange :

de substances inflammables sous forme de gaz, vapeurs, brouillards ou poussières, avec l'air, dans les conditions atmosphériques, dans lequel, après inflammation, la combustion se propage à l'ensemble du mélange non brûlé

catégories d'appareil

(voir 2.2.1 du présent guide)

composant

Pièce essentielle au fonctionnement sûr des appareils et des systèmes de protection mais qui n'a pas de fonction autonome (Directive 94/9/CE, chapitre 1, §3c).

dysfonctionnement

Situation qui existe quand les appareils, systèmes de protection et composants n'accomplissent pas la fonction prévue. Les dysfonctionnements à prendre en compte dans le cadre de l'analyse des phénomènes dangereux au titre de la directive ATEX "Fabricants" sont ceux susceptibles de générer des sources d'inflammation.

fabricant

Personne physique ou morale assumant la responsabilité de la conception et de la production des produits relevant de la directive 94/9/CE en vue de les placer en son nom sur le marché de l'Union européenne.

Toute personne apportant une modification substantielle à un produit de manière à obtenir un produit « réputé neuf », en vue de le placer sur le marché de l'UE, en devient également le fabricant.

Toute personne qui met en service des produits relevant de la directive, qu'il a fabriqués pour son propre usage est aussi considérée comme fabricant. Il est tenu de se conformer à la directive en ce qui concerne la mise en service.

fonction autonome

Un produit est jugé avoir une fonction autonome lorsqu'il peut être utilisé en toute sécurité pour exercer ou continuer d'exercer une ou plusieurs des fonctions suivantes sans qu'il soit nécessaire de lui adjoindre une autre pièce :

- . production,
- . transport,
- . stockage,
- . mesure,
- . régulation,
- . conversion d'énergie,
- . transformation de matériau,
- sécurité, contrôle, réglage
- protection

fonctionnement normal

Situation qui existe quand les appareils, les systèmes de protection et les composants accomplissent la fonction prévue dans le cadre de leurs paramètres de conception.

NOTE : De faibles fuites de produit inflammable peuvent faire partie du fonctionnement normal. Par exemple, les fuites de substances aux joints qui reposent sur le mouillage par un fluide qui est pompé, sont considérées comme des fuites faibles.

Les défaillances (telles que la rupture des joints de pompes, des joints plan, ou des fuites de substances provenant d'accidents) qui impliquent une réparation ou un arrêt ne sont pas considérées comme faisant partie du fonctionnement normal.

groupes d'appareils

Groupe I : appareils destinés à être utilisés dans les parties souterraines des **mines**, ainsi que dans les parties en surface de ces mines susceptibles d'être mises en danger par le grisou et/ou des poussières inflammables.

Groupe II : appareils destinés à être utilisés sur **d'autres sites** susceptibles d'être mis en danger par des atmosphères explosibles.

installation

Combinaison de plusieurs appareils et/ou composants réalisée sous la maîtrise d'œuvre de l'utilisateur pour son propre usage. Cette installation ne relève pas du champ d'application de la directive 94/9/CE

mise sur le marché

Première mise à disposition des produits sur le marché de l'UE, contre paiement ou gratuitement, aux fins de la distribution et/ou de l'utilisation dans l'Union européenne.

mise en service

Première utilisation des produits visés par la directive 94/9/CE sur le territoire de l'UE, par l'utilisateur final.

norme harmonisée

Norme européenne adoptée par un organisme européen de normalisation et préparée selon les orientations générales convenues entre la Commission et l'organisme européen de normalisation.

Pour donner une présomption de conformité aux exigences essentielles d'une directive UE, sa référence doit avoir été publiée au JOCE et elle doit avoir été publiée comme norme nationale dans au moins un pays.

système de protection

Dispositif, autre qu'un composant d'un appareil défini ci-dessus, dont la fonction est d'arrêter immédiatement une explosion et/ou de limiter la zone affectée par une explosion et qui est mis séparément sur le marché comme système à fonction autonome (article 1^{er}, §3b).

utilisation conformément à sa destination

Usage d'appareils et de systèmes de protection ainsi que des autres dispositifs visés par la directive, conformément aux groupes et catégories d'appareils, ainsi qu'à toutes les indications fournies par le constructeur pour assurer le fonctionnement sûr des appareils.

ANNEXE B

Bibliographie

Textes en relation avec la Directive "ATEX Fabricants" 94/9/CE

Directive 94/9/CE du Parlement européen et du Conseil du 23 mars 1994 concernant le rapprochement des législations des Etats membres pour les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (JOCE du 19.4.94)

Rectificatif à la Directive 94/9/CE (JOCE du 26.01.2000)

Décrets n° 96-1010 du 19 novembre 1996 (JORF du 28.11.1997) et n° 2002-695 du 30 avril 2002 (JORF du 30.04.2002), arrêtés du 20.12.1996 (JORF du 28.01.1997), du 03.03.1997 (JORF du 20.04.1997), du 21.08.2000 et du 22.09.2000 (JORF du 08.09.2000 (JORF du 07.10.2000)

Lignes directrices ATEX sur l'application de la Directive 94/9/CE du Parlement européen et du Conseil du 23 mars 1994 concernant le rapprochement des législations des Etats membres pour les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles

Guide relatif à la mise en application des directives élaborées sur la base des dispositions de la nouvelle approche et de l'approche globale.

Normes de base

NF EN 1127-1:1997 "Atmosphères explosibles – Prévention de l'explosion et protection contre l'explosion – Partie 1 : Notions fondamentales et méthodologie"

NF EN 13237:2003 "Atmosphères explosibles – Termes et définitions pour les appareils et systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles"

NF EN 13463-1 à 8 "Matériels non électriques pour utilisation en atmosphères explosibles" (parties 1 et 8 publiées par AFNOR)

NF EN 13980:2002 "Atmosphères explosibles – Application des systèmes de qualité"

Note : d'autres normes sont en préparation ou peuvent avoir été publiées.

Textes en relation avec la Directive "ATEX Utilisateurs" 1999/92/CE

Directive 1999/92/CE du Parlement et du Conseil du 16 décembre 1999 concernant les prescriptions minimales visant à améliorer la sécurité des travailleurs susceptibles d'être exposés au risque d'atmosphères explosives (JOCE du 28.1.2000)

Décret n° 2002-1553 du 24 décembre 2002 relatif aux dispositions concernant la prévention des explosions applicables aux lieux de travail et modifiant le chapitre II du titre III du livre II du code du travail (JO du 29.12.2002)

Décret n°2002-1554 du 24.décembre 2002 relatif aux dispositions concernant la prévention des explosions que doivent observer les maîtres d'ouvrage lors de la construction des lieux de travail et modifiant le chapitre V du titre III du livre II du code du travail (JO du 29.12.2002)

Arrêté du 8 juillet 2003 relatif à la protection des travailleurs susceptibles d'être exposés à une atmosphère explosive, concernant en particulier la classification des emplacements et les critères de sélection des appareils (J.O. du 26/07/2003)

Arrêté du 8 juillet complétant l'arrêté du 4 novembre 1993 relatif à la signalisation de sécurité et de santé au travail (J.O. du 26/07/2003)

Arrêté du 28 juillet relatif aux conditions d'installation des matériels électriques dans les emplacements où des atmosphères explosives peuvent se produire

Circulaire DRT n° 11 du 6 août 2003 commentant l'arrêté du 28 juillet 2003

Projet d'arrêté destiné à remplacer l'arrêté du 29 juillet 1998 relatif aux silos et aux installations de stockage de céréales, de graines, de produits alimentaires ou de tous autres produits organiques dégageant des poussières inflammables

Guide de bonne pratique à caractère non contraignant pour la mise en œuvre de la Directive 1999/92/CE du Parlement européen et du Conseil concernant les prescriptions minimales visant à améliorer la protection en matière de sécurité et de santé des travailleurs susceptibles d'être exposés au risque d'atmosphères explosives (version finale avril 2003, objet de la communication de la Commission des Communautés européenne du 25.8.2003)

ANNEXE C

Sites Internet sur ATEX

Union de Normalisation de la Mécanique (UNM)

www.unm.fr

Réglementation/normalisation : lien vers les sites Internet de l'Union Européenne :

- . nouvelle approche
- . directive ATEX « Fabricants »
- . marquage CE
- . normes harmonisées

Union Européenne (UE)

www.europa.eu.int/comm/enterprise/atex

Texte des directives ATEX
Lignes Directrices (dans les différentes langues officielles de la Commission)
Sujets examinés par le Comité de pilotage de la directive
Organismes notifiés
Feuilles de clarification/interprétation par les organismes notifiés
Instances concernées.

Comité Européen de Normalisation (CEN)

www.cenorm.be

Lien vers le site www.newapproach.org :

Texte des lignes directrices
Lien avec le site de la Commission
Liste des références des normes harmonisées publiées au JOCE

Ministère de l'Economie, des Finances et de l'Industrie (MINEFI)

www.industrie.gouv.fr/sdsi/daec

Pour les directives ATEX : missions, réglementation, interlocuteurs extérieurs, site du CLATEX.

Informations sur l'ancienne et la nouvelle approche, les domaines d'application comparés, les textes réglementaires français, les modules d'évaluation de la conformité, le choix des organismes notifiés, le marquage...

Institut National de l'Environnement Industriel et des Risques (INERIS)

www.ineris.fr

Rubrique ATEX

Certification réglementaire (organisme notifié/habilité)
Certification volontaire
Sensibilisation, information (atexinfo)

Laboratoire Central des Industries Electriques (LCIE)

www.lcie.fr

Services assurés par l'organisme notifié/habilité