

**Richtlinie 2014/29/EU des Europäischen Parlaments und des Rates zur
Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung
einfacher Druckbehälter auf dem Markt (Neufassung)**

Vom 26. Februar 2014 (ABl. L 96, S. 45)

in Kraft getreten am 14. April 2014

DAS EUROPÄISCHE PARLAMENT UND DER RAT DER EUROPÄISCHEN UNION - HABEN FOLGENDE
RICHTLINIE ERLASSEN:

**KAPITEL 1
ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN**

**Artikel 1
Anwendungsbereich**

(1) Diese Richtlinie gilt für serienmäßig hergestellte einfache Druckbehälter (im Folgenden „Behälter“ genannt) mit folgenden Merkmalen:

- a) Behälter sind geschweißte Behälter, die dazu bestimmt sind, einem relativen Innendruck von mehr als 0,5 bar ausgesetzt zu sein und Luft oder Stickstoff aufzunehmen, jedoch keiner Flammeneinwirkung ausgesetzt werden.
- b) Die drucktragenden Teile und Verbindungen des Behälters sind entweder aus unlegiertem Qualitätsstahl oder aus unlegiertem Aluminium oder aus nichtaushärtbaren Aluminiumlegierungen hergestellt;
- c) der Behälter besteht aus einem der beiden folgenden Elemente:
 - i) einem zylindrischen Teil mit rundem Querschnitt, der durch nach außen gewölbte oder flache Böden geschlossen ist, wobei die Umdrehungsachse dieser Böden der des zylindrischen Teils entspricht;
 - ii) zwei gewölbten Böden mit gleicher Umdrehungsachse;
- d) der maximale Betriebsdruck des Behälters liegt bei 30 bar oder darunter, und das Produkt aus diesem Druck und dem Fassungsvermögen des Behälters ($PS \times V$) beträgt höchstens 10 000 bar·L;
- e) die niedrigste Betriebstemperatur liegt nicht unter -50 °C und die maximale Betriebstemperatur bei Behältern aus Stahl nicht über 300 °C und bei Behältern aus Aluminium oder Aluminiumlegierung nicht über 100 °C.

(2) Diese Richtlinie gilt nicht für:

- a) Behälter, die speziell für eine Verwendung in der Kerntechnik vorgesehen sind und bei denen Schäden die Freisetzung radioaktiver Stoffe zur Folge haben können;
- b) Behälter, die speziell zur Ausstattung oder für den Antrieb von Wasserfahrzeugen oder Luftfahrzeugen bestimmt sind;
- c) Feuerlöscher.

**Artikel 2
Begriffsbestimmungen**

Für die Zwecke dieser Richtlinie gelten die folgenden Begriffsbestimmungen:

1. „Bereitstellung auf dem Markt“: jede entgeltliche oder unentgeltliche Abgabe eines Behälters zum Vertrieb oder zur Verwendung auf dem Unionsmarkt im Rahmen einer Geschäftstätigkeit;
2. „Inverkehrbringen“: die erstmalige Bereitstellung eines Behälters auf dem Unionsmarkt;

ProdSich 2.06.1

3. „Hersteller“: jede natürliche oder juristische Person, die einen Behälter herstellt bzw. entwickeln oder herstellen lässt und diesen Behälter unter ihrem eigenen Namen oder ihrer eigenen Handelsmarke vermarktet;
4. „Bevollmächtigter“: jede in der Union ansässige natürliche oder juristische Person, die von einem Hersteller schriftlich beauftragt wurde, in seinem Namen bestimmte Aufgaben wahrzunehmen;
5. „Einführer“: jede in der Union ansässige natürliche oder juristische Person, die einen Behälter aus einem Drittstaat auf dem Unionsmarkt in Verkehr bringt;
6. „Händler“: jede natürliche oder juristische Person in der Lieferkette außer dem Hersteller oder Einführer, die einen Behälter auf dem Markt bereitstellt;
7. „Wirtschaftsakteure“: der Hersteller, der Bevollmächtigte, der Einführer und der Händler;
8. „technische Spezifikation“: ein Dokument, das die technischen Anforderungen vorschreibt, denen ein Behälter genügen muss;
9. „harmonisierte Norm“: eine harmonisierte Norm gemäß der Definition in Artikel 2 Absatz 1 Buchstabe c der Verordnung (EU) Nr. 1025/2012;
10. „Akkreditierung“: eine Akkreditierung gemäß der Definition in Artikel 2 Nummer 10 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008;
11. „nationale Akkreditierungsstelle“: eine nationale Akkreditierungsstelle gemäß der Definition in Artikel 2 Nummer 11 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008;
12. „Konformitätsbewertung“: das Verfahren zur Bewertung, ob die wesentlichen Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie an einen Behälter erfüllt worden sind;
13. „Konformitätsbewertungsstelle“: eine Stelle, die Konformitätsbewertungstätigkeiten einschließlich Kalibrierungen, Prüfungen, Zertifizierungen und Inspektionen durchführt;
14. „Rückruf“: jede Maßnahme, die auf Erwirkung der Rückgabe eines dem Endnutzer bereits bereitgestellten Behälters abzielt;
15. „Rücknahme“: jede Maßnahme, mit der verhindert werden soll, dass ein in der Lieferkette befindlicher Behälter auf dem Markt bereitgestellt wird;
16. „Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union“: Rechtsvorschriften der Union zur Harmonisierung der Bedingungen für die Vermarktung von Produkten;
17. „CE-Kennzeichnung“: Kennzeichnung, durch die der Hersteller erklärt, dass der Behälter den anwendbaren Anforderungen, die in den Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union über ihre Anbringung festgelegt sind, genügt.

Artikel 3

Bereitstellung auf dem Markt und Inbetriebnahme

(1) Die Mitgliedstaaten treffen alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass nur Behälter auf dem Markt bereitgestellt und in Betrieb genommen werden dürfen, die bei ordnungsgemäßer Installation und Wartung und bestimmungsgemäßem Betrieb die Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

(2) Die Vorschriften dieser Richtlinie berühren nicht die Befugnis der Mitgliedstaaten, Bedingungen vorzuschreiben, die sie zum Schutz der Arbeitnehmer bei der Verwendung der Behälter für erforderlich halten, sofern diese keine Änderungen der Behälter zur Folge haben, die nicht in dieser Richtlinie spezifiziert sind.

Artikel 4

Wesentliche Anforderungen

(1) Behälter, deren Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, müssen die wesentlichen Sicherheitsanforderungen des Anhangs I erfüllen.

(2) Behälter, deren Produkt $PS \times V$ nicht mehr als 50 bar·L beträgt, müssen in Übereinstimmung mit der in einem Mitgliedstaat geltenden guten Ingenieurpraxis entworfen und hergestellt werden.

**Artikel 5
Freier Warenverkehr**

Die Mitgliedstaaten dürfen das Bereitstellen auf dem Markt und die Inbetriebnahme von Behältern, die dieser Richtlinie entsprechen, auf ihrem Hoheitsgebiet nicht behindern.

**KAPITEL 2
PFLICHTEN DER WIRTSCHAFTSAKTEURE**

**Artikel 6
Pflichten der Hersteller**

(1) Die Hersteller gewährleisten, wenn sie ihre Behälter, deren Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, in Verkehr bringen, dass diese gemäß den wesentlichen Sicherheitsanforderungen von Anhang I entworfen und hergestellt wurden.

Die Hersteller gewährleisten, wenn sie ihre Behälter, deren Produkt $PS \times V$ nicht mehr als 50 bar·L beträgt, in Verkehr bringen, dass diese in Übereinstimmung mit der in einem Mitgliedstaat geltenden guten Ingenieurpraxis entworfen und hergestellt wurden.

(2) Für Behälter, deren Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, erstellt der Hersteller die technischen Unterlagen nach Anhang II, und führt das in Artikel 13 genannte Konformitätsbewertungsverfahren durch oder lässt es durchführen.

Wurde mit diesem Verfahren nachgewiesen, dass ein Behälter, dessen Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, den anwendbaren Anforderungen entspricht, stellen die Hersteller eine EU-Konformitätserklärung aus und bringen die CE-Kennzeichnung sowie die in Anhang III Nummer 1 genannten Aufschriften an.

Die Hersteller gewährleisten, dass Behälter, deren Produkt $PS \times V$ nicht mehr als 50 bar·L beträgt, die in Anhang III Nummer 1 festgelegten Aufschriften tragen.

(3) Die Hersteller bewahren die technischen Unterlagen und die EU-Konformitätserklärung nach dem Inverkehrbringen des Behälters zehn Jahre lang auf.

(4) Die Hersteller gewährleisten durch geeignete Verfahren, dass bei Serienfertigung stets Konformität mit dieser Richtlinie sichergestellt ist. Änderungen am Entwurf des Behälters oder an seinen Merkmalen sowie Änderungen der harmonisierten Normen oder anderer technischer Spezifikationen, auf die bei Erklärung der Konformität eines Behälters verwiesen wird, werden angemessen berücksichtigt.

Die Hersteller führen, falls dies angesichts der von einem Behälter ausgehenden Risiken als angemessen betrachtet wird, zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Endnutzer Stichprobenprüfungen von auf dem Markt bereitgestellten Behältern durch, untersuchen Beschwerden zu nichtkonformen Behältern und Behälterrückrufen und führen erforderlichenfalls ein Verzeichnis über die Beschwerden, und halten die Händler über solche Überwachungstätigkeiten auf dem Laufenden.

(5) Die Hersteller gewährleisten, dass Behälter, die sie in Verkehr gebracht haben, eine Typen- und Seriennummer oder eine Chargenkennzeichnung zu ihrer Identifikation tragen.

(6) Die Hersteller geben ihren Namen, ihren eingetragenen Handelsnamen oder ihre eingetragene Handelsmarke und ihre Postanschrift, unter der sie erreicht werden können, auf dem Behälter an. Die Anschrift bezieht sich auf eine zentrale Anlaufstelle, unter der der Hersteller erreicht werden kann. Die Kontaktdaten sind

ProdSich 2.06.1

in einer Sprache anzugeben, die von den Endnutzern und den Marktüberwachungsbehörden leicht verstanden werden kann.

(7) Die Hersteller gewährleisten, dass dem Behälter die Betriebsanleitung und die Sicherheitsinformationen gemäß Anhang III Nummer 2 beigelegt sind, die in einer von dem betreffenden Mitgliedstaat festgelegten Sprache, die von den Endnutzern leicht verstanden werden kann, verfasst sind. Diese Betriebsanleitungen und Sicherheitsinformationen sowie alle Kennzeichnungen müssen klar, verständlich und deutlich sein.

(8) Hersteller, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass ein von ihnen in Verkehr gebrachter Behälter nicht den Anforderungen dieser Richtlinie entspricht, ergreifen unverzüglich die Korrekturmaßnahmen, die erforderlich sind, um die Übereinstimmung dieses Behälters herzustellen oder ihn gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Hersteller, wenn mit dem Behälter Risiken verbunden sind, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie den Behälter auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichteinhaltung und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

(9) Die Hersteller stellen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität des Behälters mit dieser Richtlinie erforderlich sind, in Papierform oder auf elektronischem Wege in einer Sprache zur Verfügung, die von dieser zuständigen nationalen Behörde leicht verstanden werden kann. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Risiken, die mit Behältern verbunden sind, die sie in Verkehr gebracht haben.

Artikel 7 Bevollmächtigte

(1) Ein Hersteller kann schriftlich einen Bevollmächtigten benennen.

Die Pflichten gemäß Artikel 6 Absatz 1 und die in Artikel 6 Absatz 2 genannte Pflicht zur Erstellung technischer Unterlagen sind nicht Teil des Auftrags eines Bevollmächtigten.

(2) Ein Bevollmächtigter nimmt die im vom Hersteller erhaltenen Auftrag festgelegten Aufgaben wahr. Der Auftrag muss dem Bevollmächtigten gestatten, mindestens folgende Aufgaben wahrzunehmen:

- a) Bereithaltung der EU-Konformitätserklärung und der technischen Unterlagen für die nationalen Marktüberwachungsbehörden über einen Zeitraum von zehn Jahren nach Inverkehrbringen des Behälters;
- b) auf begründetes Verlangen einer zuständigen nationalen Behörde Aushändigung aller erforderlichen Informationen und Unterlagen zum Nachweis der Konformität eines Behälters an diese Behörde;
- c) auf Verlangen der zuständigen nationalen Behörden Kooperation bei allen Maßnahmen zur Abwendung der Risiken, die mit Behältern verbunden sind, die zum Aufgabenbereich des Bevollmächtigten gehören.

Artikel 8 Pflichten der Einführer

(1) Die Einführer bringen nur konforme Behälter in Verkehr.

(2) Bevor sie einen Behälter in Verkehr bringen, dessen Produkt PS x V mehr als 50 bar·L beträgt, gewährleisten die Einführer, dass das betreffende in Artikel 13 genannte Konformitätsbewertungsverfahren vom Hersteller durchgeführt wurde. Sie gewährleisten, dass der Hersteller die technischen Unterlagen erstellt hat, dass der Behälter mit der CE-Kennzeichnung und den Aufschriften gemäß Anhang III Nummer 1 versehen ist, dass ihm die erforderlichen Unterlagen beigelegt sind und dass der Hersteller die Anforderungen von Artikel 6 Absätze 5 und 6 erfüllt hat.

Ist ein Einführer der Auffassung oder hat er Grund zu der Annahme, dass ein Behälter, dessen Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, nicht mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen nach Anhang I übereinstimmt, darf er diesen Behälter nicht in Verkehr bringen, bevor seine Konformität hergestellt ist. Wenn mit dem Behälter ein Risiko verbunden ist, unterrichtet der Einführer den Hersteller und die Marktüberwachungsbehörden hiervon.

Bevor sie einen Behälter in Verkehr bringen, dessen Produkt $PS \times V$ nicht mehr als 50 bar·L beträgt, gewährleisten die Einführer, dass er in Übereinstimmung mit der in einem Mitgliedstaat geltenden guten Ingenieurpraxis entworfen und hergestellt wurde, die in Anhang III Nummer 1.2 festgelegten Aufschriften trägt und dass der Hersteller die Anforderungen von Artikel 6 Absätze 5 und 6 erfüllt hat.

(3) Die Einführer geben ihren Namen, ihren eingetragenen Handelsnamen oder ihre eingetragene Handelsmarke und ihre Postanschrift, unter der sie erreicht werden können, entweder auf dem Behälter selbst oder, wenn dies nicht möglich ist, in den dem Behälter beigelegten Unterlagen an. Die Kontaktdaten sind in einer Sprache anzugeben, die von den Endnutzern und den Marktüberwachungsbehörden leicht verstanden werden kann.

(4) Die Einführer gewährleisten, dass dem Behälter die Betriebsanleitung und die Sicherheitsinformationen gemäß Anhang III Nummer 2 beigelegt sind, die in einer vom betreffenden Mitgliedstaat festgelegten Sprache, die von den Endnutzern leicht verstanden werden kann, verfasst sind.

(5) Solange sich ein Behälter, dessen Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, in ihrer Verantwortung befindet, gewährleisten die Einführer, dass die Lagerungs- oder Transportbedingungen die Übereinstimmung des Behälters mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen nach Anhang I nicht beeinträchtigen.

(6) Die Einführer führen, falls dies angesichts der von einem Behälter ausgehenden Risiken als zweckmäßig betrachtet wird, zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Endnutzer Stichprobenprüfungen von auf dem Markt bereitgestellten Behältern durch, untersuchen Beschwerden hinsichtlich nichtkonformer Behälter und Behälterrückrufe und führen erforderlichenfalls ein Verzeichnis über die Beschwerden und halten die Händler über jegliche solche Überwachungstätigkeiten auf dem Laufenden.

(7) Einführer, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass ein von ihnen in Verkehr gebrachter Behälter nicht dieser Richtlinie entspricht, ergreifen unverzüglich die Korrekturmaßnahmen, die erforderlich sind, um die Konformität dieses Behälters herzustellen oder ihn gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Einführer, wenn mit dem Behälter ein Risiko verbunden ist, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie den Behälter auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichtkonformität und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

(8) Die Einführer halten nach Inverkehrbringen von Behältern, deren Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, zehn Jahre lang eine Abschrift der EU-Konformitätserklärung für die Marktüberwachungsbehörden bereit und sorgen dafür, dass sie diesen die technischen Unterlagen auf Verlangen vorlegen können.

(9) Die Einführer stellen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität des Behälters erforderlich sind, in Papier- oder elektronischer Form in einer Sprache zur Verfügung, die von dieser zuständigen nationalen Behörde leicht verstanden werden kann. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Risiken, die mit Behältern verbunden sind, die sie in Verkehr gebracht haben.

Artikel 9 Pflichten der Händler

(1) Die Händler berücksichtigen die Anforderungen dieser Richtlinie mit der gebührenden Sorgfalt, wenn sie einen Behälter auf dem Markt bereitstellen.

ProdSich 2.06.1

(2) Bevor sie einen Behälter, dessen Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, auf dem Markt bereitstellen, überprüfen die Händler, ob der Behälter mit der CE-Kennzeichnung und den Aufschriften gemäß Anhang III Nummer 1 versehen ist, ob ihm die erforderlichen Unterlagen, die in Anhang III Nummer 2 genannte Betriebsanleitung und die dort genannten Sicherheitsinformationen in einer Sprache beigefügt sind, die von den Endnutzern in dem Mitgliedstaat, in dem der Behälter auf dem Markt bereitgestellt werden soll, leicht verstanden werden kann, und ob der Hersteller und der Einführer die Anforderungen nach Artikel 6 Absätze 5 und 6 bzw. nach Artikel 8 Absatz 3 erfüllt haben.

Ist ein Händler der Auffassung oder hat er Grund zu der Annahme, dass ein Behälter, dessen Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, nicht mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen nach Anhang I übereinstimmt, darf er diesen Behälter nicht auf dem Markt bereitstellen, bevor seine Konformität hergestellt ist. Wenn mit dem Behälter ein Risiko verbunden ist, unterrichtet der Händler außerdem den Hersteller oder den Einführer sowie die Marktüberwachungsbehörden darüber.

Bevor sie einen Behälter auf dem Markt bereitstellen, dessen Produkt $PS \times V$ nicht mehr als 50 bar·L beträgt, überprüfen die Händler, dass er die in Anhang III Nummer 1.2 festgelegten Aufschriften trägt, dass die in Anhang III Nummer 2 genannte Betriebsanleitung und die dort genannten Sicherheitsinformationen in einer Sprache beigefügt sind, die von den Endnutzern in dem Mitgliedstaat, in dem der Behälter auf dem Markt bereitgestellt werden soll, leicht verstanden werden kann, und ob der Hersteller und der Einführer die Anforderungen nach Artikel 6 Absätze 5 und 6 bzw. nach Artikel 8 Absatz 3 erfüllt haben.

(3) Solange sich ein Behälter, dessen Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, in ihrer Verantwortung befindet, gewährleisten die Händler, dass die Lagerungs- oder Transportbedingungen die Übereinstimmung des Behälters mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen nach Anhang I nicht beeinträchtigen.

(4) Händler, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass ein von ihnen auf dem Markt bereitgestellter Behälter nicht dieser Richtlinie entspricht, stellen sicher, dass die Korrekturmaßnahmen ergriffen werden, die erforderlich sind, um die Konformität dieses Behälters herzustellen oder ihn gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Händler, wenn mit dem Behälter Risiken verbunden sind, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie den Behälter auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichtkonformität und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

(5) Die Händler stellen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität eines Behälters erforderlich sind, in Papier- oder elektronischer Form zur Verfügung. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Risiken, die mit Behältern verbunden sind, die sie auf dem Markt bereitgestellt haben.

Artikel 10

Umstände, unter denen die Pflichten des Herstellers auch für Einführer und Händler gelten

Ein Einführer oder Händler gilt als Hersteller für die Zwecke dieser Richtlinie und unterliegt den Pflichten eines Herstellers nach Artikel 6, wenn er einen Behälter unter seinem eigenen Namen oder seiner eigenen Handelsmarke in Verkehr bringt oder einen bereits auf dem Markt befindlichen Behälter so verändert, dass die Konformität mit dieser Richtlinie beeinträchtigt werden kann.

Artikel 11

Identifizierung der Wirtschaftsakteure

Die Wirtschaftsakteure nennen den Marktüberwachungsbehörden auf Verlangen die Wirtschaftsakteure,

- a) von denen sie einen Behälter bezogen haben;
- b) an die sie einen Behälter abgegeben haben.

Die Wirtschaftsakteure müssen die Informationen nach Absatz 1 für zehn Jahre nach dem Bezug des Behälters sowie für zehn Jahre nach der Abgabe des Behälters vorlegen können.

KAPITEL 3
KONFORMITÄT VON BEHÄLTERN, DEREN PRODUKT $PS \times V$ MEHR ALS 50 bar·L BETRÄGT

Artikel 12
Konformitätsvermutung bei Behältern, deren Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt

Bei Behältern, deren Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt und die mit harmonisierten Normen oder Teilen davon konform sind, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht worden sind, wird die Konformität mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen gemäß Anhang I vermutet, die von den betreffenden Normen oder Teilen davon abgedeckt sind.

Artikel 13
Konformitätsbewertungsverfahren

(1) Vor ihrer Herstellung werden Behälter, deren Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, wie folgt der EU-Baumusterprüfung (Modul B) gemäß Anhang II Nummer 1 unterzogen:

- a) Behälter, die nach den harmonisierten Normen in Artikel 12 hergestellt wurden, unterzieht der Hersteller wahlweise
 - i) einer Bewertung der Eignung des technischen Entwurfs des Behälters anhand einer Prüfung der technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise, ohne Prüfung eines Musters (Modul B - Entwurfsmuster);
 - ii) einer Bewertung der Eignung des technischen Entwurfs des Behälters anhand einer Prüfung der technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise, sowie einer Prüfung eines für die geplante Produktion repräsentativen Musters des vollständigen Behälters (Modul B - Baumuster).
- b) Bei Behältern, die unter nur teilweiser Einhaltung oder unter Nichteinhaltung der harmonisierten Normen nach Artikel 12 hergestellt werden, legt der Hersteller ein für die geplante Produktion repräsentatives Muster des vollständigen Behälters sowie die technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise für die Prüfung und Bewertung der Eignung des technischen Entwurfs des Behälters (Modul B - Baumuster) zur Prüfung vor.

(2) Behälter sind vor dem Inverkehrbringen folgenden Prüfungen zu unterziehen:

- a) wenn das Produkt $PS \times V$ mehr als 3 000 bar·L beträgt: der Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter (Modul C1) gemäß Anhang II Nummer 2;
- b) wenn das Produkt $PS \times V$ nicht mehr als 3 000 bar·L, jedoch mehr als 200 bar·L beträgt, nach Wahl des Herstellers gemäß einem der folgenden:
 - i) Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter (Modul C1) gemäß Anhang II Nummer 2;
 - ii) Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter in unregelmäßigen Abständen (Modul C2) gemäß Anhang II Nummer 3;
- c) wenn das Produkt $PS \times V$ nicht mehr als 200 bar·L, jedoch mehr als 50 bar·L beträgt, nach Wahl des Herstellers gemäß einem der folgenden:
 - i) Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter (Modul C1) gemäß Anhang II Nummer 2;
 - ii) Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle (Modul C) gemäß Anhang II Nummer 4.

ProdSich 2.06.1

(3) Die Aufzeichnungen und der Schriftverkehr betreffend die Konformitätsbewertungsverfahren gemäß den Absätzen 1 und 2 werden in einer Amtssprache des Mitgliedstaats, in dem die notifizierte Stelle zugelassen ist, oder in einer von der notifizierte Stelle akzeptierten Sprache abgefasst.

Artikel 14 EU-Konformitätserklärung

(1) Die EU-Konformitätserklärung besagt, dass die Erfüllung der in Anhang I aufgeführten wesentlichen Sicherheitsanforderungen nachgewiesen wurde.

(2) Die EU-Konformitätserklärung entspricht in ihrem Aufbau dem Muster in Anhang IV, enthält die in den einschlägigen Modulen des Anhangs II angegebenen Elemente und wird auf dem neuesten Stand gehalten. Sie wird in die Sprache bzw. Sprachen übersetzt, die von dem Mitgliedstaat vorgeschrieben wird/werden, in dem der Behälter in Verkehr gebracht wird oder auf dessen Markt er bereitgestellt wird.

(3) Unterliegt ein Behälter mehreren Rechtsakten der Union, in denen jeweils eine EU-Konformitätserklärung vorgeschrieben ist, wird nur eine einzige EU-Konformitätserklärung für sämtliche Rechtsvorschriften der Union ausgestellt. In dieser Erklärung sind die betroffenen Rechtsakte der Union samt ihrer Fundstelle im Amtsblatt anzugeben.

(4) Mit der Ausstellung der EU-Konformitätserklärung übernimmt der Hersteller die Verantwortung dafür, dass der Behälter die Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt.

Artikel 15 Allgemeine Grundsätze der CE-Kennzeichnung

Für die CE-Kennzeichnung gelten die allgemeinen Grundsätze gemäß Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

Artikel 16 Vorschriften und Bedingungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung sowie anderer Angaben

(1) Die CE-Kennzeichnung sowie die in Anhang III Nummer 1 bezeichneten Angaben sind gut sichtbar, lesbar und dauerhaft auf dem Behälter oder seiner Datenplakette anzubringen.

(2) Die CE-Kennzeichnung ist vor dem Inverkehrbringen des Behälters anzubringen.

(3) Hinter der CE-Kennzeichnung steht die Kennnummer der notifizierte Stelle, die in der Phase der Fertigungskontrolle tätig war.

Die Kennnummer der notifizierte Stelle ist entweder von der Stelle selbst oder nach ihren Anweisungen durch den Hersteller oder seinen Bevollmächtigten anzubringen.

(4) Nach der CE-Kennzeichnung und der Kennnummer der notifizierte Stelle kann ein anderes Zeichen stehen, das ein besonderes Risiko oder eine besondere Verwendung angibt.

(5) Die Mitgliedstaaten bauen auf bestehenden Mechanismen auf, um eine ordnungsgemäße Durchführung des Systems der CE-Kennzeichnung zu gewährleisten, und leiten im Falle einer missbräuchlichen Verwendung dieser Kennzeichnung angemessene Schritte ein.

KAPITEL 4 NOTIFIZIERUNG VON KONFORMITÄTBEWERTUNGSSTELLEN

Artikel 17 Notifizierung

Die Mitgliedstaaten notifizieren der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten die Stellen, die befugt sind, als unabhängige Dritte Konformitätsbewertungsaufgaben gemäß dieser Richtlinie wahrzunehmen.

Artikel 18 Notifizierende Behörden

(1) Die Mitgliedstaaten teilen eine notifizierende Behörde mit, die für die Einrichtung und Durchführung der erforderlichen Verfahren für die Bewertung und Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen und für die Überwachung der notifizierten Stellen, einschließlich der Einhaltung von Artikel 23, zuständig ist.

(2) Die Mitgliedstaaten können entscheiden, dass die Bewertung und Überwachung nach Absatz 1 von einer nationalen Akkreditierungsstelle im Sinne von und im Einklang mit der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 erfolgen.

(3) Falls die notifizierende Behörde die in Absatz 1 genannte Bewertung, Notifizierung oder Überwachung an eine nicht hoheitliche Stelle delegiert oder ihr auf andere Weise überträgt, so muss diese Stelle eine juristische Person sein und die sinngemäß angewandten Anforderungen des Artikels 19 erfüllen. Außerdem muss diese Stelle Vorsorge zur Deckung von aus ihrer Tätigkeit entstehenden Haftungsansprüchen treffen.

(4) Die notifizierende Behörde trägt die volle Verantwortung für die von der in Absatz 3 genannten Stelle durchgeführten Tätigkeiten.

Artikel 19 Anforderungen an notifizierende Behörden

(1) Eine notifizierende Behörde wird so eingerichtet, dass es zu keinerlei Interessenkonflikt mit den Konformitätsbewertungsstellen kommt.

(2) Eine notifizierende Behörde gewährleistet durch ihre Organisation und Arbeitsweise, dass bei der Ausübung ihrer Tätigkeit Objektivität und Unparteilichkeit gewahrt sind.

(3) Eine notifizierende Behörde wird so strukturiert, dass jede Entscheidung über die Notifizierung einer Konformitätsbewertungsstelle von kompetenten Personen getroffen wird, die nicht mit den Personen identisch sind, welche die Bewertung durchgeführt haben.

(4) Eine notifizierende Behörde darf weder Tätigkeiten, die Konformitätsbewertungsstellen durchführen, noch Beratungsleistungen auf einer gewerblichen oder wettbewerblichen Basis anbieten oder erbringen.

ProdSich 2.06.1

- (5) Eine notifizierende Behörde stellt die Vertraulichkeit der von ihr erlangten Informationen sicher.
- (6) Einer notifizierenden Behörde stehen kompetente Mitarbeiter in ausreichender Zahl zur Verfügung, so dass sie ihre Aufgaben ordnungsgemäß wahrnehmen kann.

Artikel 20 Informationspflichten der notifizierenden Behörden

Die Mitgliedstaaten unterrichten die Kommission über ihre Verfahren zur Bewertung und Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen und zur Überwachung notifizierter Stellen sowie über diesbezügliche Änderungen.

Die Kommission macht diese Informationen der Öffentlichkeit zugänglich.

Artikel 21 Anforderungen an notifizierte Stellen

(1) Eine Konformitätsbewertungsstelle erfüllt für die Zwecke der Notifizierung die Anforderungen der Absätze 2 bis 11.

(2) Eine Konformitätsbewertungsstelle wird nach dem nationalen Recht eines Mitgliedstaats gegründet und ist mit Rechtspersönlichkeit ausgestattet.

(3) Bei einer Konformitätsbewertungsstelle muss es sich um einen unabhängigen Dritten handeln, der mit der Einrichtung oder dem Behälter, die bzw. den er bewertet, in keinerlei Verbindung steht.

Eine Stelle, die einem Wirtschaftsverband oder einem Fachverband angehört und die Behälter bewertet, an deren Entwurf, Herstellung, Bereitstellung, Montage, Gebrauch oder Wartung Unternehmen beteiligt sind, die von diesem Verband vertreten werden, kann als solche Stelle gelten, unter der Bedingung, dass ihre Unabhängigkeit sowie die Abwesenheit jedweder Interessenkonflikte nachgewiesen sind.

(4) Eine Konformitätsbewertungsstelle, ihre oberste Leitungsebene und die für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter dürfen nicht Konstrukteur, Hersteller, Lieferant, Installateur, Käufer, Eigentümer, Verwender oder Wartungsbetrieb der von ihnen zu bewertenden Behälter oder Vertreter einer dieser Parteien sein. Dies schließt nicht die Verwendung von bereits einer Konformitätsbewertung unterzogenen Behältern, die für die Tätigkeit der Konformitätsbewertungsstelle nötig sind, oder die Verwendung solcher Behälter zum persönlichen Gebrauch aus.

Eine Konformitätsbewertungsstelle, ihre oberste Leitungsebene und die für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter dürfen weder direkt an Entwurf, Herstellung bzw. Bau, Vermarktung, Installation, Verwendung oder Wartung dieser Behälter beteiligt sein noch die an diesen Tätigkeiten beteiligten Parteien vertreten. Sie dürfen sich nicht mit Tätigkeiten befassen, die ihre Unabhängigkeit bei der Beurteilung oder ihre Integrität im Zusammenhang mit den Konformitätsbewertungsmaßnahmen, für die sie notifiziert sind, beeinträchtigen könnten. Dies gilt besonders für Beratungsdienstleistungen.

Die Konformitätsbewertungsstellen gewährleisten, dass die Tätigkeiten ihrer Zweigunternehmen oder Unterauftragnehmer die Vertraulichkeit, Objektivität oder Unparteilichkeit ihrer Konformitätsbewertungstätigkeiten nicht beeinträchtigen.

(5) Die Konformitätsbewertungsstellen und ihre Mitarbeiter führen die Konformitätsbewertungstätigkeiten mit der größtmöglichen Professionalität und der erforderlichen fachlichen Kompetenz in dem betreffenden Bereich durch; sie dürfen keinerlei Einflussnahme, insbesondere finanzieller Art, ausgesetzt sein, die sich auf ihre Beurteilung oder die Ergebnisse ihrer Konformitätsbewertungsarbeit auswirken könnte und speziell von Personen oder Personengruppen ausgeht, die ein Interesse am Ergebnis dieser Tätigkeiten haben.

(6) Eine Konformitätsbewertungsstelle ist in der Lage, alle Konformitätsbewertungsaufgaben zu bewältigen, die ihr nach Maßgabe von Anhang I Nummer 3.2 und Anhang II zufallen und für die sie notifiziert wurde, gleichgültig, ob diese Aufgaben von der Stelle selbst oder in ihrem Auftrag und unter ihrer Verantwortung erfüllt werden.

Eine Konformitätsbewertungsstelle verfügt jederzeit, in Bezug auf jedes Konformitätsbewertungsverfahren und jede Art von Behältern, für die sie notifiziert wurde, über Folgendes:

- a) die erforderlichen Mitarbeiter mit Fachkenntnis und ausreichender einschlägiger Erfahrung, um die bei der Konformitätsbewertung anfallenden Aufgaben zu erfüllen;
- b) Beschreibungen von Verfahren, nach denen die Konformitätsbewertung durchgeführt wird, um die Transparenz und die Wiederholbarkeit dieser Verfahren sicherzustellen. Sie verfügt über angemessene Instrumente und geeignete Verfahren, bei denen zwischen den Aufgaben, die sie als notifizierte Stelle wahrnimmt, und anderen Tätigkeiten unterschieden wird;
- c) Verfahren zur Durchführung von Tätigkeiten unter gebührender Berücksichtigung der Größe eines Unternehmens, der Branche, in der es tätig ist, seiner Struktur, dem Grad an Komplexität der jeweiligen Produkttechnologie und des Massenfertigungs- oder Serienfertigungsprozesses.

Eine Konformitätsbewertungsstelle muss über die erforderlichen Mittel zur angemessenen Erledigung der technischen und administrativen Aufgaben verfügen, die mit der Konformitätsbewertung verbunden sind, und Zugang zu allen benötigten Ausrüstungen oder Einrichtungen haben.

(7) Die Mitarbeiter, die für die Durchführung der bei der Konformitätsbewertung anfallenden Aufgaben zuständig sind, müssen über Folgendes verfügen:

- a) eine fundierte Fach- und Berufsausbildung, die alle Tätigkeiten für die Konformitätsbewertung in dem Bereich umfasst, für den die Konformitätsbewertungsstelle notifiziert wurde;
- b) eine ausreichende Kenntnis der Anforderungen, die mit den durchzuführenden Bewertungen verbunden sind, und die hinreichende Befugnis, solche Bewertungen durchzuführen;
- c) geeignete Kenntnisse und Verständnis der wesentlichen Sicherheitsanforderungen nach Anhang I, der anwendbaren harmonisierten Normen und der betreffenden Bestimmungen der Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union sowie der nationalen Rechtsvorschriften;
- d) die Fähigkeit zur Erstellung von Bescheinigungen, Protokollen und Berichten als Nachweis für durchgeführte Bewertungen.

(8) Die Unparteilichkeit der Konformitätsbewertungsstellen, ihrer obersten Leitungsebenen und der für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter muss garantiert sein.

Die Entlohnung der obersten Leitungsebene und der für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter darf sich nicht nach der Anzahl der durchgeführten Bewertungen oder deren Ergebnissen richten.

(9) Die Konformitätsbewertungsstellen schließen eine Haftpflichtversicherung ab, sofern die Haftpflicht nicht aufgrund der nationalen Rechtsvorschriften vom Staat übernommen wird oder der Mitgliedstaat nicht selbst unmittelbar für die Konformitätsbewertung verantwortlich ist.

(10) Informationen, welche die Mitarbeiter einer Konformitätsbewertungsstelle bei der Durchführung ihrer Aufgaben gemäß Anhang I Nummer 3.2 und Anhang II oder einer der einschlägigen nationalen Durchführungsvorschriften erhalten, fallen unter die berufliche Schweigepflicht, außer gegenüber den zuständigen Behörden des Mitgliedstaats, in dem sie ihre Tätigkeiten ausüben. Eigentumsrechte sind zu schützen.

(11) Die Konformitätsbewertungsstellen wirken an den einschlägigen Normungsaktivitäten und den Aktivitäten der Koordinierungsgruppe notifizierter Stellen mit, die im Rahmen der jeweiligen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union geschaffen wurde, bzw. stellen sicher, dass die für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter darüber informiert werden, und wenden die von dieser Gruppe erarbeiteten Verwaltungsentscheidungen und Dokumente als allgemeine Leitlinien an.

Artikel 22 Konformitätsvermutung bei notifizierte Stellen

Weist eine Konformitätsbewertungsstelle nach, dass sie die Kriterien der einschlägigen harmonisierten Normen oder von Teilen davon erfüllt, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht worden sind, wird vermutet, dass sie die Anforderungen nach Artikel 21 erfüllt, soweit die anwendbaren harmonisierten Normen diese Anforderungen abdecken.

Artikel 23 Zweigunternehmen von notifizierte Stellen und Vergabe von Unteraufträgen durch notifizierte Stellen

(1) Vergibt die notifizierte Stelle bestimmte mit der Konformitätsbewertung verbundene Aufgaben an Unterauftragnehmer oder überträgt sie diese einem Zweigunternehmen, so stellt sie sicher, dass der Unterauftragnehmer oder das Zweigunternehmen die Anforderungen von Artikel 21 erfüllt, und unterrichtet die notifizierende Behörde entsprechend.

(2) Die notifizierte Stellen tragen die volle Verantwortung für die Arbeiten, die von Unterauftragnehmern oder Zweigunternehmen ausgeführt werden, unabhängig davon, wo diese niedergelassen sind.

(3) Arbeiten dürfen nur dann an einen Unterauftragnehmer vergeben oder einem Zweigunternehmen übertragen werden, wenn der Kunde dem zustimmt.

(4) Die notifizierte Stellen halten die einschlägigen Unterlagen über die Begutachtung der Qualifikation des Unterauftragnehmers oder des Zweigunternehmens und die von ihm gemäß Anhang I Nummer 3.2 und Anhang II ausgeführten Arbeiten für die notifizierende Behörde bereit.

Artikel 24 Anträge auf Notifizierung

(1) Eine Konformitätsbewertungsstelle beantragt ihre Notifizierung bei der notifizierenden Behörde des Mitgliedstaats, in dem sie ansässig ist.

(2) Dem Antrag auf Notifizierung legt sie eine Beschreibung der Konformitätsbewertungstätigkeiten, des/der Konformitätsbewertungsmoduls/-e und des/der Behälter/-s, für den/die diese Stelle Kompetenz beansprucht, sowie, wenn vorhanden, eine Akkreditierungsurkunde bei, die von einer nationalen Akkreditierungsstelle ausgestellt wurde und in der diese bescheinigt, dass die Konformitätsbewertungsstelle die Anforderungen von Artikel 21 erfüllt.

(3) Kann die Konformitätsbewertungsstelle keine Akkreditierungsurkunde vorweisen, legt sie der notifizierenden Behörde als Nachweis alle Unterlagen vor, die erforderlich sind, um zu überprüfen, festzustellen und regelmäßig zu überwachen, ob sie die Anforderungen von Artikel 21 erfüllt.

Artikel 25 Notifizierungsverfahren

(1) Die notifizierenden Behörden dürfen nur Konformitätsbewertungsstellen notifizieren, die die Anforderungen von Artikel 21 erfüllen.

(2) Sie unterrichten die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten mit Hilfe des elektronischen Notifizierungsinstruments, das von der Kommission entwickelt und verwaltet wird.

(3) Eine Notifizierung enthält vollständige Angaben zu den Konformitätsbewertungstätigkeiten, dem/den betreffenden Konformitätsbewertungsmodul/-en und Behälter/-n sowie die betreffende Bestätigung der Kompetenz.

(4) Beruht eine Notifizierung nicht auf einer Akkreditierungsurkunde gemäß Artikel 24 Absatz 2, legt die notifizierende Behörde der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten die Unterlagen, die die Kompetenz der Konformitätsbewertungsstelle nachweisen, sowie die Vereinbarungen vor, die getroffen wurden, um sicherzustellen, dass die Stelle regelmäßig überwacht wird und stets den Anforderungen nach Artikel 21 genügt.

(5) Die betreffende Stelle darf die Aufgaben einer notifizierten Stelle nur dann wahrnehmen, wenn weder die Kommission noch die übrigen Mitgliedstaaten innerhalb von zwei Wochen nach einer Notifizierung, wenn eine Akkreditierungsurkunde vorliegt, oder innerhalb von zwei Monaten nach einer Notifizierung, wenn keine Akkreditierung vorliegt, Einwände erhoben haben.

Nur eine solche Stelle gilt für die Zwecke dieser Richtlinie als notifizierte Stelle.

(6) Die notifizierende Behörde meldet der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten jede später eintretende Änderung der Notifizierung.

Artikel 26

Kennnummern und Verzeichnis notifizierter Stellen

(1) Die Kommission weist einer notifizierten Stelle eine Kennnummer zu.

Selbst wenn eine Stelle für mehrere Rechtsvorschriften der Union notifiziert ist, erhält sie nur eine einzige Kennnummer.

(2) Die Kommission macht das Verzeichnis der nach dieser Richtlinie notifizierten Stellen samt den ihnen zugewiesenen Kennnummern und den Tätigkeiten, für die sie notifiziert wurden, öffentlich zugänglich.

Die Kommission sorgt für die Aktualisierung des Verzeichnisses.

Artikel 27

Änderungen der Notifizierung

(1) Falls eine notifizierende Behörde feststellt oder darüber unterrichtet wird, dass eine notifizierte Stelle die Anforderungen nach Artikel 21 nicht mehr erfüllt oder dass sie ihren Pflichten nicht nachkommt, schränkt sie die Notifizierung gegebenenfalls ein, setzt sie aus oder widerruft sie, wobei sie das Ausmaß berücksichtigt, in dem diesen Anforderungen nicht genügt wurde oder diesen Pflichten nicht nachgekommen wurde. Sie unterrichtet unverzüglich die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten darüber.

(2) Bei Einschränkung, Aussetzung oder Widerruf der Notifizierung oder wenn die notifizierte Stelle ihre Tätigkeit einstellt, ergreift der notifizierende Mitgliedstaat die geeigneten Maßnahmen, um zu gewährleisten, dass die Akten dieser Stelle von einer anderen notifizierten Stelle weiter bearbeitet bzw. für die zuständigen notifizierenden Behörden und Marktüberwachungsbehörden auf deren Verlangen bereitgehalten werden.

Artikel 28 Anfechtung der Kompetenz von notifizierten Stellen

(1) Die Kommission untersucht alle Fälle, in denen sie die Kompetenz einer notifizierten Stelle oder die dauerhafte Erfüllung der entsprechenden Anforderungen und Pflichten durch eine notifizierte Stelle anzweifelt oder ihr Zweifel daran zur Kenntnis gebracht werden.

(2) Der notifizierende Mitgliedstaat erteilt der Kommission auf Verlangen sämtliche Auskünfte über die Grundlage für die Notifizierung oder die Erhaltung der Kompetenz der notifizierten Stelle.

(3) Die Kommission stellt sicher, dass alle im Verlauf ihrer Untersuchungen erlangten sensiblen Informationen vertraulich behandelt werden.

(4) Stellt die Kommission fest, dass eine notifizierte Stelle die Voraussetzungen für ihre Notifizierung nicht oder nicht mehr erfüllt, erlässt sie einen Durchführungsrechtsakt, in dem sie den notifizierenden Mitgliedstaat auffordert, die erforderlichen Korrekturmaßnahmen zu treffen, einschließlich eines Widerrufs der Notifizierung, sofern dies nötig ist.

Dieser Durchführungsrechtsakt wird gemäß dem in Artikel 39 Absatz 2 genannten Beratungsverfahren erlassen.

Artikel 29 Pflichten der notifizierten Stellen in Bezug auf ihre Arbeit

(1) Die notifizierten Stellen führen die Konformitätsbewertung im Einklang mit den Konformitätsbewertungsverfahren gemäß Anhang II durch.

(2) Konformitätsbewertungen werden unter Wahrung der Verhältnismäßigkeit durchgeführt, wobei unnötige Belastungen der Wirtschaftsakteure vermieden werden.

Die Konformitätsbewertungsstellen üben ihre Tätigkeiten unter gebührender Berücksichtigung der Größe eines Unternehmens, der Branche, in der es tätig ist, seiner Struktur sowie des Grads der Komplexität der betroffenen Behältertechnologie und des Massenfertigungs- oder Seriencharakters des Fertigungsprozesses aus.

Hierbei gehen sie allerdings so streng vor und halten ein solches Schutzniveau ein, wie es für die Konformität des Behälters mit dieser Richtlinie erforderlich ist.

(3) Stellt eine notifizierte Stelle fest, dass ein Hersteller die wesentlichen Sicherheitsanforderungen nicht erfüllt hat, die in Anhang I oder in den entsprechenden harmonisierten Normen oder anderen technischen Spezifikationen festgelegt sind, fordert sie den Hersteller auf, angemessene Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, und stellt keine Konformitätsbescheinigung aus.

(4) Hat eine notifizierte Stelle bereits eine Bescheinigung ausgestellt und stellt sie im Rahmen der Überwachung der Konformität fest, dass ein Behälter die Anforderungen nicht mehr erfüllt, fordert sie den Hersteller auf, angemessene Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, und setzt die Bescheinigung falls nötig aus oder zieht sie zurück.

(5) Werden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen oder zeigen sie nicht die nötige Wirkung, beschränkt die notifizierte Stelle gegebenenfalls alle Bescheinigungen, setzt sie aus oder zieht sie zurück.

**Artikel 30
Einspruch gegen Entscheidungen notifizierter Stellen**

Die Mitgliedstaaten stellen sicher, dass ein Einspruchsverfahren gegen die Entscheidungen notifizierter Stellen vorgesehen ist.

**Artikel 31
Meldepflichten der notifizierten Stellen**

- (1) Die notifizierten Stellen melden der notifizierenden Behörde:
- a) jede Verweigerung, Einschränkung, Aussetzung oder Rücknahme einer Bescheinigung,
 - b) alle Umstände, die Folgen für den Geltungsbereich oder die Bedingungen der Notifizierung haben,
 - c) jedes Auskunftersuchen über Konformitätsbewertungstätigkeiten, das sie von den Marktüberwachungsbehörden erhalten haben,
 - d) auf Verlangen, welchen Konformitätsbewertungstätigkeiten sie im Geltungsbereich ihrer Notifizierung nachgegangen sind und welche anderen Tätigkeiten, einschließlich grenzüberschreitender Tätigkeiten und Vergabe von Unteraufträgen, sie ausgeführt haben.

(2) Die notifizierten Stellen übermitteln den übrigen Stellen, die unter dieser Richtlinie notifiziert sind, ähnlichen Konformitätsbewertungstätigkeiten nachgehen und damit dieselben Behälter abdecken, einschlägige Informationen über die negativen und auf Verlangen auch über die positiven Ergebnisse von Konformitätsbewertungen.

**Artikel 32
Erfahrungsaustausch**

Die Kommission organisiert den Erfahrungsaustausch zwischen den nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, die für die Notifizierungspolitik zuständig sind.

**Artikel 33
Koordination der notifizierten Stellen**

Die Kommission sorgt dafür, dass eine zweckmäßige Koordination und Kooperation zwischen den im Rahmen dieser Richtlinie notifizierten Stellen in Form einer sektoralen Gruppe notifizierter Stellen oder mehrerer solcher Gruppen eingerichtet und ordnungsgemäß betrieben wird.

Die Mitgliedstaaten gewährleisten, dass sich die von ihnen notifizierten Stellen direkt oder über notifizierte Vertreter an der Arbeit dieser Gruppe(n) beteiligen.

**KAPITEL 5
ÜBERWACHUNG DES UNIONSMARKTES, KONTROLLE DER AUF DEN UNIONSMARKT
EINGEFÜHRTEN BEHÄLTER UND SCHUTZKLAUSELVERFAHREN DER UNION**

**Artikel 34
Überwachung des Unionsmarktes und Kontrolle der auf den Unionsmarkt eingeführten Behälter**

Für Behälter nach Artikel 1 dieser Richtlinie gelten Artikel 15 Absatz 3 und Artikel 16 bis 29 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

Artikel 35

Verfahren zur Behandlung von Behältern, mit denen ein Risiko verbunden ist, auf nationaler Ebene

(1) Haben die Marktüberwachungsbehörden eines Mitgliedstaats hinreichenden Grund zu der Annahme, dass ein Behälter, der unter diese Richtlinie fällt, die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder Haus- und Nutztieren oder Gütern gefährdet, so beurteilen sie, ob der betreffende Behälter alle in dieser Richtlinie festgelegten einschlägigen Anforderungen erfüllt. Die betreffenden Wirtschaftsakteure arbeiten zu diesem Zweck im erforderlichen Umfang mit den Marktüberwachungsbehörden zusammen.

Gelangen die Marktüberwachungsbehörden im Verlauf der Beurteilung nach Unterabsatz 1 zu dem Ergebnis, dass der Behälter die Anforderungen dieser Richtlinie nicht erfüllt, so fordern sie unverzüglich den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, innerhalb einer von der Behörde vorgeschriebenen, der Art des Risikos angemessenen Frist alle geeigneten Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, um die Übereinstimmung des Behälters mit diesen Anforderungen herzustellen, ihn vom Markt zu nehmen oder zurückzurufen.

Die Marktüberwachungsbehörden unterrichten die entsprechende notifizierte Stelle.

Artikel 21 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 gilt für die in Unterabsatz 2 dieses Absatzes genannten Maßnahmen.

(2) Sind die Marktüberwachungsbehörden der Auffassung, dass sich die Nichtkonformität nicht auf das Hoheitsgebiet des Mitgliedstaats beschränkt, unterrichten sie die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten über die Ergebnisse der Beurteilung und die Maßnahmen, zu denen sie den Wirtschaftsakteur aufgefordert haben.

(3) Der Wirtschaftsakteur gewährleistet, dass alle geeigneten Korrekturmaßnahmen, die er ergreift, sich auf sämtliche betroffenen Behälter erstrecken, die er in der Union auf dem Markt bereitgestellt hat.

(4) Ergreift der betreffende Wirtschaftsakteur innerhalb der in Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Frist keine angemessenen Korrekturmaßnahmen, so treffen die Marktüberwachungsbehörden alle geeigneten vorläufigen Maßnahmen, um die Bereitstellung des Behälters auf ihrem nationalen Markt zu untersagen oder einzuschränken, den Behälter vom Markt zu nehmen oder zurückzurufen.

Die Marktüberwachungsbehörden unterrichten die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich über diese Maßnahmen.

(5) Aus den in Absatz 4 Unterabsatz 2 genannten Informationen gehen alle verfügbaren Angaben hervor, insbesondere die Daten für die Identifizierung des nichtkonformen Behälters, die Herkunft des Behälters, die Art der behaupteten Nichtkonformität und der Gefahr sowie die Art und Dauer der ergriffenen nationalen Maßnahmen und die Argumente des betreffenden Wirtschaftsakteurs. Die Marktüberwachungsbehörden geben insbesondere an, ob die Nichtkonformität auf eine der folgenden Ursachen zurückzuführen ist:

- a) Der Behälter erfüllt die Anforderungen hinsichtlich der Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder hinsichtlich des Schutzes von Haus- und Nutztieren oder Gütern nicht; oder
- b) die harmonisierten Normen, bei deren Einhaltung laut Artikel 12 eine Konformitätsvermutung gilt, sind mangelhaft.

(6) Die anderen Mitgliedstaaten außer jenem, der das Verfahren nach diesem Artikel eingeleitet hat, unterrichten die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich über alle erlassenen Maßnahmen und jede weitere ihnen vorliegende Information über die Nichtkonformität des Behälters sowie, falls sie der erlassenen nationalen Maßnahme nicht zustimmen, über ihre Einwände.

(7) Erhebt weder ein Mitgliedstaat noch die Kommission innerhalb von drei Monaten nach Erhalt der in Absatz 4 Unterabsatz 2 genannten Informationen einen Einwand gegen eine vorläufige Maßnahme eines Mitgliedstaats, so gilt diese Maßnahme als gerechtfertigt.

(8) Die Mitgliedstaaten gewährleisten, dass unverzüglich geeignete restriktive Maßnahmen, wie etwa die Rücknahme des Behälters vom Markt, hinsichtlich des betreffenden Behälters getroffen werden.

Artikel 36 Schutzklauselverfahren der Union

(1) Wurden nach Abschluss des Verfahrens gemäß Artikel 35 Absätze 3 und 4 Einwände gegen Maßnahmen eines Mitgliedstaats erhoben oder ist die Kommission der Auffassung, dass eine nationale Maßnahme nicht mit dem Unionsrecht vereinbar ist, so konsultiert die Kommission unverzüglich die Mitgliedstaaten und den/die betreffenden Wirtschaftsakteur/-e und nimmt eine Beurteilung der nationalen Maßnahme vor. Anhand der Ergebnisse dieser Beurteilung erlässt die Kommission einen Durchführungsrechtsakt, in dem sie feststellt, ob die nationale Maßnahme gerechtfertigt ist oder nicht.

Die Kommission richtet ihren Beschluss an alle Mitgliedstaaten und teilt ihn ihnen und dem/den betreffenden Wirtschaftsakteur/-en unverzüglich mit.

(2) Gilt die nationale Maßnahme als gerechtfertigt, so ergreifen alle Mitgliedstaaten die erforderlichen Maßnahmen, um zu gewährleisten, dass der nichtkonforme Behälter von ihrem Markt genommen wird, und unterrichten die Kommission darüber. Gilt die nationale Maßnahme nicht als gerechtfertigt, so muss der betreffende Mitgliedstaat sie zurücknehmen.

(3) Gilt die nationale Maßnahme als gerechtfertigt und wird die Nichtkonformität des Behälters mit Mängeln der harmonisierten Normen gemäß Artikel 35 Absatz 5 Buchstabe b begründet, so leitet die Kommission das Verfahren nach Artikel 11 der Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 ein.

Artikel 37 Konforme Behälter, die ein Risiko darstellen

(1) Stellt ein Mitgliedstaat nach einer Beurteilung gemäß Artikel 35 Absatz 1 fest, dass ein Behälter ein Risiko für die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen, für Haus- und Nutztiere oder Güter darstellt, obwohl er mit dieser Richtlinie übereinstimmt, so fordert er den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, alle geeigneten Maßnahmen zu ergreifen, um dafür zu sorgen, dass der betreffende Behälter bei seinem Inverkehrbringen diese Gefahr nicht mehr aufweist oder dass er innerhalb einer der Art des Risikos angemessenen, vertretbaren Frist, die der Mitgliedstaat vorschreiben kann, vom Markt genommen oder zurückgerufen wird.

(2) Der Wirtschaftsakteur gewährleistet, dass sich die Korrekturmaßnahmen, die er ergreift, auf sämtliche betroffenen Behälter erstrecken, die er in der Union auf dem Markt bereitgestellt hat.

(3) Der Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich davon. Aus diesen Informationen gehen alle verfügbaren Angaben hervor, insbesondere die Daten für die Identifizierung des betreffenden Behälters, seine Herkunft, seine Lieferkette, die Art des Risikos sowie die Art und Dauer der ergriffenen nationalen Maßnahmen.

(4) Die Kommission konsultiert unverzüglich die Mitgliedstaaten und den/die betreffenden Wirtschaftsakteur/-e und nimmt eine Beurteilung der ergriffenen nationalen Maßnahme vor. Anhand der Ergebnisse dieser Beurteilung entscheidet die Kommission im Wege von Durchführungsrechtsakten, ob die nationale Maßnahme gerechtfertigt ist oder nicht, und schlägt, falls erforderlich, geeignete Maßnahmen vor.

Die in Unterabsatz 1 dieses Absatzes genannten Durchführungsrechtsakte werden gemäß dem in Artikel 39 Absatz 3 genannten Prüfverfahren erlassen.

In hinreichend begründeten Fällen äußerster Dringlichkeit im Zusammenhang mit dem Schutz der Gesundheit und Sicherheit von Menschen oder dem Schutz von Haus- und Nutztieren oder Gütern erlässt die Kommission nach dem Verfahren gemäß Artikel 39 Absatz 4 sofort geltende Durchführungsrechtsakte.

ProdSich 2.06.1

(5) Die Kommission richtet ihren Beschluss an alle Mitgliedstaaten und teilt ihn ihnen und dem/den betreffenden Marktteilnehmer/-n unverzüglich mit.

Artikel 38 Formale Nichtkonformität

(1) Unbeschadet des Artikels 35 fordert ein Mitgliedstaat den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, die betreffende Nichtkonformität zu korrigieren, falls er einen der folgenden Fälle feststellt:

- a) die CE-Kennzeichnung wurde unter Nichteinhaltung von Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 oder von Artikel 16 dieser Richtlinie angebracht;
- b) die CE-Kennzeichnung wurde nicht angebracht;
- c) die Kennnummer der notifizierten Stelle, die in der Phase der Fertigungskontrolle tätig war, wurde unter Nichteinhaltung von Artikel 16 angebracht oder wurde nicht angebracht;
- d) die Aufschriften nach Anhang III Nummer 1 wurden nicht angebracht oder wurden unter Nichteinhaltung von Artikel 16 oder Anhang III Nummer 1 angebracht;
- e) die EU-Konformitätserklärung wurde nicht ausgestellt;
- f) die EU-Konformitätserklärung wurde nicht ordnungsgemäß ausgestellt;
- g) die technischen Unterlagen sind entweder nicht verfügbar oder nicht vollständig;
- h) die in Artikel 6 Absatz 6 oder Artikel 8 Absatz 3 genannten Angaben fehlen, sind falsch oder unvollständig;
- i) eine andere Verwaltungsanforderung nach Artikel 6 oder Artikel 8 ist nicht erfüllt.

(2) Besteht die Nichtkonformität gemäß Absatz 1 weiter, so trifft der betroffene Mitgliedstaat alle geeigneten Maßnahmen, um die Bereitstellung des Behälters auf dem Markt zu beschränken oder zu untersagen oder um sicherzustellen, dass er zurückgerufen oder vom Markt genommen wird.

KAPITEL 6 AUSSCHUSS, ÜBERGANGS- UND SCHLUSSBESTIMMUNGEN

Artikel 39 Ausschussverfahren

(1) Die Kommission wird von dem Ausschuss für einfache Druckbehälter unterstützt. Dabei handelt es sich um einen Ausschuss im Sinne der Verordnung (EU) Nr. 182/2011.

(2) Wird auf diesen Absatz Bezug genommen, so gilt Artikel 4 der Verordnung (EU) Nr. 182/2011.

(3) Wird auf diesen Absatz Bezug genommen, so gilt Artikel 5 der Verordnung (EU) Nr. 182/2011.

(4) Wird auf diesen Absatz Bezug genommen, so gilt Artikel 8 in Verbindung mit Artikel 5 der Verordnung (EU) Nr. 182/2011.

(5) Der Ausschuss wird von der Kommission zu allen Angelegenheiten konsultiert, für die die Konsultation von sektoralen Experten gemäß der Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 oder einer anderen Rechtsvorschrift der Union erforderlich ist.

Der Ausschuss kann darüber hinaus jegliche anderen Angelegenheiten im Zusammenhang mit der Anwendung dieser Richtlinie prüfen, die im Einklang mit seiner Geschäftsordnung entweder von seinem Vorsitz oder von einem Vertreter eines Mitgliedstaats vorgelegt werden.

Artikel 40 Sanktionen

Die Mitgliedstaaten legen Regelungen für Sanktionen fest, die bei Verstößen von Wirtschaftsakteuren gegen die nach Maßgabe dieser Richtlinie erlassenen nationalen Rechtsvorschriften verhängt werden, und treffen die zu deren Durchsetzung erforderlichen Maßnahmen. Diese Regelungen können bei schweren Verstößen strafrechtliche Sanktionen vorsehen.

Die vorgesehenen Sanktionen müssen wirksam, verhältnismäßig und abschreckend sein.

Artikel 41 Übergangsbestimmungen

Die Mitgliedstaaten dürfen die Bereitstellung auf dem Markt und/oder die Inbetriebnahme von Behältern, die der Richtlinie 2009/105/EG unterliegen, deren Anforderungen erfüllen und vor dem 20. April 2016 in Verkehr gebracht wurden, nicht behindern.

Von zugelassenen Prüfstellen gemäß der Richtlinie 2009/105/EG ausgestellte Bescheinigungen bleiben im Rahmen der vorliegenden Richtlinie gültig.

Artikel 42 Umsetzung

(1) Die Mitgliedstaaten erlassen und veröffentlichen spätestens bis zum 19. April 2016 die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften, um Artikel 2, den Artikeln 6 bis 41, Anhang II und Anhang IV nachzukommen. Sie teilen der Kommission unverzüglich den Wortlaut dieser Maßnahmen mit.

Sie wenden diese Maßnahmen ab dem 20. April 2016 an.

Bei Erlass dieser Maßnahmen nehmen die Mitgliedstaaten in den Vorschriften selbst oder durch einen Hinweis bei der amtlichen Veröffentlichung auf die vorliegende Richtlinie Bezug. In diese Maßnahmen fügen sie die Erklärung ein, dass Bezugnahmen in den geltenden Rechts- und Verwaltungsvorschriften auf die durch die vorliegende Richtlinie aufgehobene Richtlinie als Bezugnahmen auf die vorliegende Richtlinie gelten. Die Mitgliedstaaten regeln die Einzelheiten dieser Bezugnahme und die Formulierung dieser Erklärung.

(2) Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission den Wortlaut der wichtigsten nationalen Rechtsvorschriften mit, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

Artikel 43 Aufhebung

Die Richtlinie 2009/105/EG in der durch die in Anhang V Teil A dieser Richtlinie aufgeführte Verordnung geänderten Fassung wird unbeschadet der Pflichten der Mitgliedstaaten hinsichtlich der Fristen für die Umsetzung in nationales Recht und der Zeitpunkte der Anwendung der Richtlinien gemäß Anhang V Teil B mit Wirkung vom 20. April 2016 aufgehoben.

Bezugnahmen auf die aufgehobene Richtlinie gelten als Bezugnahmen auf die vorliegende Richtlinie und sind nach Maßgabe der Entsprechungstabelle in Anhang VI zu lesen.

**Artikel 44
Inkrafttreten und Anwendung**

Diese Richtlinie tritt am zwanzigsten Tag nach ihrer Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union* in Kraft.

Artikel 1, 3, 4 und 5 sowie Anhänge I und III sind ab dem 20. April 2016 anwendbar.

**Artikel 45
Adressaten**

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

ANHANG I

WESENTLICHE SICHERHEITSANFORDERUNGEN

1. Werkstoffe

Die Werkstoffe müssen nach der vorgesehenen Verwendung der Druckbehälter und nach den Nummern 1.1 bis 1.4 ausgewählt werden.

1.1. Drucktragende Teile

Die zur Herstellung der drucktragenden Teile der Behälter verwendeten Werkstoffe müssen

- a) schweißgeeignet sein;
- b) verformungsfähig und zäh sein, damit ein Bruch bei Mindestbetriebstemperatur nicht zu Splitter- oder Sprödbbruch führt;
- c) alterungsunempfindlich sein.

Bei Stahlbehältern müssen die Werkstoffe zusätzlich den Bestimmungen nach Nummer 1.1.1 und bei Behältern aus Aluminium oder Aluminiumlegierungen zusätzlich den Bestimmungen nach Nummer 1.1.2 entsprechen.

Die Werkstoffe müssen von einem durch den Werkstoffhersteller ausgestellten Werkszeugnis gemäß Anhang III Nummer 3.1 Ziffer i begleitet sein.

1.1.1. Stahlbehälter

Die unlegierten Qualitätsstähle müssen nachstehenden Bestimmungen entsprechen:

- a) Sie dürfen nicht unberuhigt sein und müssen im normalgeglühten Zustand oder in einem vergleichbaren Zustand geliefert werden.
- b) Die Gehalte nach der Stückanalyse müssen bei Kohlenstoff unter 0,25 % und bei Schwefel und Phosphor jeweils unter 0,05 % liegen.
- c) Sie müssen am Halbzeug nachstehende mechanische Eigenschaften aufweisen:
 - i) Der Höchstwert der Zugfestigkeit $R_{m, \max}$ muss unter 580 N/mm^2 liegen;
 - ii) die Bruchdehnung muss folgende Werte aufweisen:

Wenn die Probe parallel zur Walzrichtung entnommen wird,

bei einer Dicke von $\geq 3 \text{ mm}$,	A	$\geq 22 \%$,
bei einer Dicke von $< 3 \text{ mm}$,	$A_{80 \text{ mm}}$	$\geq 17 \%$,

wenn die Probe senkrecht zur Walzrichtung genommen wird,

bei einer Dicke von $\geq 3 \text{ mm}$,	A	$\geq 20 \%$,
bei einer Dicke von $< 3 \text{ mm}$,	$A_{80 \text{ mm}}$	$\geq 15 \%$.

- iii) Der an drei Proben ermittelte Durchschnittswert der Kerbschlagarbeit KCV muss bei Mindestbetriebstemperatur an Längsproben mindestens 35 J/cm^2 betragen; nur einer der drei Werte darf unter 35 J/cm^2 liegen, in keinem Fall jedoch unter 25 J/cm^2 . Bei Stählen die zur Herstellung von Behältern verwendet werden sollen, deren minimale Betriebstemperatur unter -10 °C liegt und deren Wanddicke mehr als 5 mm beträgt, ist die Überprüfung dieser Qualität erforderlich.

1.1.2. Aluminiumbehälter

Das unlegierte Aluminium muss einen Aluminiumgehalt von mindestens 99,5 % haben, und die Legierungen gemäß Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b müssen bei maximaler Betriebstemperatur hinreichende Festigkeit gegen interkristalline Korrosion aufweisen.

Außerdem müssen diese Werkstoffe folgenden Bedingungen genügen:

- a) sie müssen in geglühtem Zustand geliefert werden;
- b) sie müssen am Halbzeug nachstehende mechanische Eigenschaften aufweisen:
 - Der Höchstwert der Zugfestigkeit $R_{m, \max}$ darf höchstens bei 350 N/mm^2 liegen;

ProdSich 2.06.1

- die Bruchdehnung muss folgende Werte aufweisen:
 - wenn die Probe parallel zur Walzrichtung genommen wird, $A \geq 16 \%$,
 - wenn die Probe senkrecht zur Walzrichtung genommen wird, $A \geq 14 \%$.

1.2. Schweißzusätze

Die Schweißwerkstoffe, die zur Herstellung der Schweißverbindungen auf oder an den Behältern verwendet werden, müssen für die zu verschweißenden Werkstoffe geeignet sein und eine entsprechende Materialverträglichkeit aufweisen.

1.3. Festigkeitsrelevante Zubehörteile des Behälters

Diese Zubehörteile (Schraubenbolzen, Muttern usw.) müssen entweder aus einem unter Nummer 1.1 spezifizierten Werkstoff oder aus anderen geeigneten Stahl- oder Aluminiumsorten bzw. Aluminiumlegierungen bestehen, die sich mit den Werkstoffen vertragen, die für die Herstellung der drucktragenden Teile verwendet werden.

Die letztgenannten Werkstoffe müssen bei minimaler Betriebstemperatur eine angemessene Bruchdehnung und Kerbschlagarbeit haben.

1.4. Nicht drucktragende Teile

Sämtliche nicht drucktragenden Teile geschweißter Druckbehälter müssen aus Werkstoffen hergestellt sein, die mit denen kompatibel sind, aus denen die Elemente gefertigt sind, an die sie angeschweißt werden.

2. Auslegung der Behälter

a) Der Hersteller muss bei der Auslegung der Behälter je nach Verwendungszweck der Behälter folgende Werte festlegen:

- i) die minimale Betriebstemperatur T_{\min} ;
- ii) die maximale Betriebstemperatur T_{\max} ;
- iii) den maximalen Betriebsdruck PS.

Liegt die gewählte minimale Betriebstemperatur über $-10 \text{ }^\circ\text{C}$, so müssen die geforderten Materialeigenschaften jedoch schon bei $-10 \text{ }^\circ\text{C}$ gegeben sein.

b) Der Hersteller muss ferner Folgendes berücksichtigen:

- i) Die Innenwand der Behälter muss kontrolliert werden können;
- ii) die Behälter müssen entleert werden können;
- iii) die mechanischen Eigenschaften müssen dem Behälter während seiner gesamten bestimmungsgemäßen Verwendungszeit ständig erhalten bleiben;
- iv) die Behälter müssen unter Beachtung der vorgeschriebenen Verwendung angemessen gegen Korrosion geschützt sein.

c) Der Hersteller muss auch darauf achten, dass unter den vorgesehenen Verwendungsbedingungen

- i) die Behälter nicht Spannungen ausgesetzt werden dürfen, die der Benutzungssicherheit schaden könnten;
- ii) der Innendruck den maximalen Betriebsdruck PS nicht betriebsmäßig übersteigen darf. Jedoch darf dieser Druck vorübergehend bis zu 10% überschritten werden.

d) Bei Rund- und Längsschweißnähten sind nur voll durchgeschweißte Nähte oder Schweißungen gleichwertiger Wirksamkeit zulässig. Nach außen gewölbte Böden müssen - außer wenn sie halbkugelförmig sind - einen zylindrischen Bord haben.

2.1. Wanddicke

Beträgt das Produkt $PS \times V$ nicht mehr als $3\,000 \text{ bar}\cdot\text{L}$, so wählt der Hersteller eines der unter den Nummern 2.1.1 und 2.1.2 beschriebenen Verfahren zur Bestimmung der Wanddicke des Behälters; beträgt das Produkt $PS \times V$ mehr als $3\,000 \text{ bar}\cdot\text{L}$ oder übersteigt die maximale Betriebstemperatur $100 \text{ }^\circ\text{C}$, so wird diese Dicke nach dem Verfahren der Nummer 2.1.1 bestimmt.

Die tatsächliche Wanddicke des zylindrischen Mantels und der Böden muss jedoch bei Behältern aus Stahl mindestens 2 mm und bei Behältern aus Aluminium oder Aluminiumlegierungen mindestens 3 mm betragen.

2.1.1. Berechnungsverfahren

Die Mindestdicke von drucktragenden Teilen wird unter Berücksichtigung der Stärke der folgenden Belastungen und folgender Bedingungen berechnet:

- a) Der zu berücksichtigende Berechnungsdruck muss mindestens so hoch wie der gewählte maximale Betriebsdruck PS sein;
- b) die allgemein zulässige Membranspannung darf höchstens gleich dem kleineren der beiden Werte $0,6 R_{eT}$ oder $0,3 R_m$ sein; der Hersteller muss zur Bestimmung der zulässigen Belastung die vom Werkstoffhersteller garantierten Mindestwerte für R_{eT} und R_m verwenden.

Hat der zylindrische Teil des Behälters jedoch eine oder mehrere geschweißte Längsnähte, die mit nicht automatischen Schweißverfahren hergestellt werden, so ist die nach dem in Absatz 1 genannten Verfahren berechnete Dicke mit dem Beiwert 1,15 zu multiplizieren.

2.1.2. Versuchsverfahren

Die Wanddicke ist so festzulegen, dass die Behälter bei Umgebungstemperatur einem Druck standhalten, der mindestens fünfmal über dem maximalen Betriebsdruck liegt, wobei die bleibende Umformung höchstens 1 % beträgt.

3. Herstellungsverfahren

Die Behälter müssen nach Anhang II Nummer 2, 3 oder 4 hergestellt und Fertigungskontrollen unterworfen werden.

3.1. Vorbereitung der Bauteile

Bei der Vorbereitung der Bauteile (z. B. Formen, Abschrägen) dürfen keine Oberflächenfehler oder Risse oder Änderungen der mechanischen Eigenschaften entstehen, die die Sicherheit der Behälter beeinträchtigen könnten.

3.2. Schweißungen an drucktragenden Teilen

Die Schweißungen und angrenzenden Flächen müssen ähnliche Eigenschaften wie die geschweißten Werkstoffe haben und dürfen an der Oberfläche und im Inneren keine Mängel aufweisen, die die Sicherheit der Behälter beeinträchtigen könnten.

Die Schweißungen sind von geprüften Schweißern oder Fachkräften mit angemessener Befähigung nach zugelassenen Schweißverfahren durchzuführen. Solche Zulassungs- und Qualifikationsprüfungen werden von notifizierten Stellen durchgeführt.

Der Hersteller muss ferner durch entsprechende ordnungsgemäß durchgeführte Prüfungen im Verlauf der Herstellung sicherstellen, dass eine gleichmäßige Qualität der Schweißnähte erreicht wird. Über die Prüfungen wird ein Bericht erstellt.

4. Inbetriebnahme der Behälter

Den Behältern muss die vom Hersteller verfasste Betriebsanleitung im Sinne des Anhangs III Nummer 2 beigelegt sein.

ANHANG II

VERFAHREN ZUR KONFORMITÄTSMITBEWERTUNG

1. EU-Baumusterprüfung (Modul B)

- 1.1. Bei der EU-Baumusterprüfung handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem eine notifizierte Stelle den technischen Entwurf eines Behälters untersucht und prüft und bescheinigt, dass er die auf ihn anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt.
- 1.2. Eine EU-Baumusterprüfung ist auf eine der folgenden Arten durchzuführen, im Einklang mit Artikel 13:
- Bewertung der Eignung des technischen Entwurfs des Behälters anhand einer Prüfung der in Nummer 1.3 genannten technischen Unterlagen und zusätzlicher Nachweise sowie Prüfung eines für die geplante Produktion repräsentativen Musters des vollständigen Behälters (Baumuster);
 - Bewertung der Eignung des technischen Entwurfs des Behälters anhand einer Prüfung der in Nummer 1.3 genannten technischen Unterlagen und zusätzlicher Nachweise ohne Prüfung eines Musters (Entwurfsmuster).
- 1.3. Der Antrag auf EU-Baumusterprüfung ist vom Hersteller bei einer einzigen notifizierte Stelle seiner Wahl einzureichen.

Der Antrag enthält Folgendes:

- a) Name und Anschrift des Herstellers und, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Name und Anschrift;
- b) eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierte Stelle eingereicht worden ist;
- c) die technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung des Behälters mit den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten.

In den technischen Unterlagen sind die anwendbaren Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und der Betrieb des Behälters zu erfassen, soweit sie für die Bewertung von Belang sind. Die technischen Unterlagen enthalten gegebenenfalls mindestens folgende Elemente:

- i) eine allgemeine Beschreibung des Behälters;
- ii) Entwürfe und Fertigungszeichnungen und Pläne von Bauteilen usw.;
- iii) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis dieser Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Behälters erforderlich sind;
- iv) eine Aufstellung darüber, welche harmonisierten Normen, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und, wenn diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden, eine Beschreibung der Lösungen, mit denen den wesentlichen Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie entsprochen wurde, einschließlich einer Aufstellung darüber, welche anderen einschlägigen technischen Spezifikationen angewandt worden sind. Im Fall von teilweise angewandten harmonisierten Normen werden die Teile, die angewandt wurden, in den technischen Unterlagen angegeben;
- v) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
- vi) die Prüfberichte;
- vii) die Betriebsanleitung und die Sicherheitsinformationen gemäß Anhang III Nummer 2;
- viii) eine Beschreibung, in der im Einzelnen aufgeführt sind:
 - die gewählten Werkstoffe;
 - die gewählten Schweißverfahren;
 - die gewählten Kontrollen;
 - die einschlägigen Informationen zur Auslegung der Behälter.
- d) gegebenenfalls für die betreffende Produktion repräsentative Muster; die notifizierte Stelle kann zusätzliche Muster anfordern, wenn dies zur Durchführung des Prüfprogramms erforderlich ist;

- e) die zusätzlichen Nachweise für die Eignung des technischen Entwurfs. In diesen zusätzlichen Nachweisen müssen alle Unterlagen vermerkt sein, nach denen insbesondere dann vorgegangen worden ist, wenn die einschlägigen harmonisierten Normen nicht in vollem Umfang angewandt worden sind. Die zusätzlichen Nachweise umfassen erforderlichenfalls die Ergebnisse von Prüfungen, die gemäß anderen einschlägigen technischen Spezifikationen von einem geeigneten Labor des Herstellers oder von einem anderen Prüflabor in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung durchgeführt wurden.

Bei Prüfung eines Behältermusters umfassen die technischen Unterlagen außerdem Folgendes:

- die Bescheinigungen über die Eignung des Schweißverfahrens und die Qualifikation der Schweißer oder der Schweißanlagenbediener;
- das Werkzeugeignungszeugnis über die bei der Herstellung der drucktragenden Teile und Komponenten des Behälters verwendeten Werkstoffe;
- einen Bericht über die durchgeführten Untersuchungen und Prüfungen oder die Beschreibung der geplanten Kontrollen.

1.4. Die notifizierte Stelle hat folgende Aufgaben:

Bezogen auf den Behälter:

- 1.4.1. Prüfung der technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise, um die Eignung des technischen Entwurfs des Behälters zu bewerten;

Bezogen auf das/die Muster:

- 1.4.2. Prüfung, ob das/die Muster der Behälter in Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen hergestellt wurde/n und unter den vorgesehenen Betriebsbedingungen sicher verwendet werden kann/können, und Feststellung, welche Teile nach den geltenden Vorschriften der einschlägigen harmonisierten Normen entworfen wurden und welche Teile gemäß anderen einschlägigen technischen Spezifikationen entworfen wurden;
- 1.4.3. Durchführung bzw. Veranlassung der geeigneten Untersuchungen und Prüfungen, um festzustellen, ob die Lösungen aus den einschlägigen harmonisierten Normen korrekt angewandt worden sind, sofern der Hersteller sich für ihre Anwendung entschieden hat;
- 1.4.4. Durchführung bzw. Veranlassung der geeigneten Untersuchungen und Prüfungen, um festzustellen, ob die vom Hersteller gewählten Lösungen, die andere einschlägige technische Spezifikationen anwendet, die entsprechenden wesentlichen Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie erfüllen, falls er die Lösungen aus den einschlägigen harmonisierten Normen nicht angewandt hat;
- 1.4.5. Vereinbarung mit dem Hersteller, wo die Untersuchungen und Prüfungen durchgeführt werden.
- 1.5. Die notifizierte Stelle erstellt einen Prüfungsbericht über die gemäß Nummer 1.4 durchgeführten Maßnahmen und die dabei erzielten Ergebnisse. Unbeschadet ihrer Pflichten gegenüber den notifizierenden Behörden veröffentlicht die notifizierte Stelle den Inhalt dieses Berichts oder Teile davon nur mit Zustimmung des Herstellers.
- 1.6. Entspricht das Baumuster den Anforderungen dieser Richtlinie, so stellt die notifizierte Stelle dem Hersteller eine EU-Baumusterprüfbescheinigung aus. Diese Bescheinigung enthält den Namen und die Anschrift des Herstellers, die Ergebnisse der Prüfung, etwaige Bedingungen für ihre Gültigkeit und die für die Identifizierung des zugelassenen Baumusters erforderlichen Angaben. Der EU-Baumusterprüfbescheinigung können ein oder mehrere Anhänge beigefügt werden.
Die EU-Baumusterprüfbescheinigung und ihre Anhänge enthalten alle zweckdienlichen Angaben, anhand derer sich die Übereinstimmung der hergestellten Behälter mit dem geprüften Baumuster beurteilen und gegebenenfalls eine Kontrolle nach ihrer Inbetriebnahme durchführen lässt. Diese Bescheinigung enthält ferner die gegebenenfalls an sie geknüpften Bedingungen sowie die zur Kennzeichnung des zugelassenen Baumusters erforderlichen Beschreibungen und Zeichnungen.
Entspricht das Baumuster nicht den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie, verweigert die notifizierte Stelle die Ausstellung einer EU-Baumusterprüfbescheinigung und unterrichtet den Antragsteller darüber, wobei sie ihre Weigerung ausführlich begründet.
- 1.7. Die notifizierte Stelle informiert sich laufend über alle Änderungen des allgemein anerkannten Stands der Technik, die darauf hindeuten, dass das zugelassene Baumuster nicht mehr den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie entspricht, und entscheidet, ob derartige Änderungen weitere Untersuchungen nötig machen. Ist dies der Fall, so setzt die notifizierte Stelle den Hersteller davon in Kenntnis.

ProdSich 2.06.1

Der Hersteller unterrichtet die notifizierte Stelle, der die technischen Unterlagen zur EU-Baumusterprüfbescheinigung vorliegen, über alle Änderungen an dem zugelassenen Baumuster, die die Übereinstimmung des Behälters mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie oder den Bedingungen für die Gültigkeit dieser Bescheinigung beeinträchtigen können. Derartige Änderungen erfordern eine Zusatzgenehmigung in Form einer Ergänzung der ursprünglichen EU-Baumusterprüfbescheinigung.

- 1.8. Jede notifizierte Stelle unterrichtet ihre notifizierende Behörde über die EU-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder etwaige Ergänzungen dazu, die sie ausgestellt oder zurückgenommen hat, und übermittelt ihrer notifizierenden Behörde in regelmäßigen Abständen oder auf Verlangen eine Aufstellung aller solcher Bescheinigungen und/oder Ergänzungen dazu, die sie verweigert, ausgesetzt oder auf andere Art eingeschränkt hat.

Jede notifizierte Stelle unterrichtet die übrigen notifizierten Stellen über die EU-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder etwaige Ergänzungen dazu, die sie verweigert, zurückgenommen, ausgesetzt oder auf andere Weise eingeschränkt hat, und teilt ihnen, wenn sie dazu aufgefordert wird, alle derartigen von ihr ausgestellten Bescheinigungen und/oder Ergänzungen dazu mit.

Die Kommission, die Mitgliedstaaten und die anderen notifizierten Stellen erhalten auf Verlangen eine Abschrift der EU-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder ihrer Ergänzungen. Die Kommission und die Mitgliedstaaten erhalten auf Verlangen eine Abschrift der technischen Unterlagen und der Ergebnisse der durch die notifizierte Stelle vorgenommenen Prüfungen. Die notifizierte Stelle bewahrt ein Exemplar der EU-Baumusterprüfbescheinigung samt Anhängen und Ergänzungen sowie des technischen Dossiers einschließlich der vom Hersteller eingereichten Unterlagen so lange auf, bis die Gültigkeitsdauer dieser Bescheinigung endet.

- 1.9. Der Hersteller hält ein Exemplar der EU-Baumusterprüfbescheinigung samt Anhängen und Ergänzungen zusammen mit den technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Behälters für die nationalen Behörden bereit.
- 1.10. Der Bevollmächtigte des Herstellers kann den in Nummer 1.3 genannten Antrag einreichen und die in den Nummern 1.7 und 1.9 genannten Pflichten erfüllen, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

2. Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter (Modul C1)

- 2.1. Bei der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 2.2, 2.3 und 2.4 genannten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Behälter dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster entsprechen und die für sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

2.2. Herstellung

Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Behälter mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und mit den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

Vor Beginn der Produktion erteilt der Hersteller einer notifizierten Stelle seiner Wahl alle erforderlichen Auskünfte; insbesondere stellt er dieser Stelle Folgendes zur Verfügung:

- a) die technischen Unterlagen, darunter
- die Bescheinigungen über die Eignung des Schweißverfahrens und die Qualifikation der Schweißer oder der Schweißanlagenbediener;
 - das Werkszeugnis über die bei der Herstellung der drucktragenden Teile und Komponenten des Behälters verwendeten Werkstoffe;
 - einen Bericht über die durchgeführten Untersuchungen und Prüfungen;
- b) die Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Untersuchungen und Prüfungen, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung;
- c) die EU-Baumusterprüfbescheinigung.

2.3. Prüfungen der Behälter

2.3.1. An jedem einzelnen hergestellten Behälter nimmt die notifizierte Stelle nach Maßgabe der folgenden Buchstaben die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen vor, um die Übereinstimmung des Behälters mit dem in der EU-Baumusterprüfung beschriebenen zugelassenen Baumuster und mit den entsprechenden Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen:

- a) Der Hersteller legt seine Behälter in einheitlichen Loses vor und trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess die Einheitlichkeit jedes produzierten Loses gewährleistet.
- b) Bei der Prüfung eines Loses prüft die notifizierte Stelle, ob die Behälter in Übereinstimmung mit den technischen Bauunterlagen hergestellt und geprüft worden sind, und unterzieht jeden einzelnen Behälter des Loses einer Wasserdruckprüfung oder einer gleich wirksamen Luftdruckprüfung mit einem Druck P_h , der dem 1,5-fachen des Berechnungsdrucks entspricht, um seine Festigkeit zu überprüfen. Die Durchführung von Luftdruckprüfungen setzt voraus, dass der Mitgliedstaat, in dem der Versuch stattfindet, die Sicherheitsverfahren für den Versuch genehmigt hat.
- c) Zur Qualitätsprüfung der Schweißnähte nimmt die notifizierte Stelle ferner Prüfungen an Proben vor, die nach Wahl des Herstellers einem Test-Produktionsabschnitt oder einem Behälter entnommen werden. Die Versuche werden an Längsschweißnähten durchgeführt. Werden für Längs- und Rundnähte unterschiedliche Schweißverfahren angewandt, so sind diese Versuche auch an den Rundnähten durchzuführen.
- d) Bei den in Anhang I Nummer 2.1.2 genannten Behältern, die dem Versuchsverfahren unterzogen werden, werden diese Prüfungen an Proben zur Feststellung der Übereinstimmung der Proben mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen in Anhang I Nummer 2.1.2 durch eine Wasserdruckprüfung an fünf Behältern ersetzt, die nach dem Zufallsprinzip jedem Los entnommen werden.
- e) Wird ein Los akzeptiert, so bringt die notifizierte Stelle ihre Kennnummer an jedem Behälter an oder lässt sie anbringen und stellt eine schriftliche Konformitätsbescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen aus. Alle Behälter aus dem Los mit Ausnahme derjenigen, die die Wasser- oder Luftdruckprüfung nicht bestanden haben, können in Verkehr gebracht werden.
- f) Wird ein Los abgelehnt, so trifft die notifizierte Stelle geeignete Maßnahmen, um zu verhindern, dass das Los in Verkehr gebracht wird. Bei gehäufter Zurückweisung von Chargen kann die notifizierte Stelle die statistische Kontrolle aussetzen.
- g) Der Hersteller muss auf Verlangen der zuständigen Behörden die in Buchstabe e genannten Konformitätsbescheinigungen der notifizierten Stelle vorlegen können.

2.3.2. Die notifizierte Stelle überlässt dem Mitgliedstaat, der sie notifiziert hat, sowie auf Antrag den übrigen notifizierte Stellen, den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission ein Exemplar des von ihr erstellten Kontrollberichts.

2.3.3. Der Hersteller bringt unter der Verantwortung der notifizierte Stelle während des Fertigungsprozesses die Kennnummer dieser Stelle an.

2.4. CE-Kennzeichnung und EU-Konformitätserklärung

2.4.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Behälter, der mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster übereinstimmt und die anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die CE-Kennzeichnung an.

2.4.2. Der Hersteller stellt für jedes Behältermodell eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Behälters für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Behältermodell sie ausgestellt wurde.

2.4.3. Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

2.5. Bevollmächtigter

Die in Nummer 2.4 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

3. Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter in unregelmäßigen Abständen (Modul C2)

3.1. Bei der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen in unregelmäßigen Abständen handelt es sich um den Teil eines Konformitäts-

ProdSich 2.06.1

bewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 3.2, 3.3 und 3.4 festgelegten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Behälter dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster entsprechen und den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

3.2. Herstellung

3.2.1. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Behälter mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und mit den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

3.2.2. Vor Beginn der Produktion erteilt der Hersteller einer notifizierten Stelle seiner Wahl alle erforderlichen Auskünfte; insbesondere stellt er dieser Stelle Folgendes zur Verfügung:

- a) die technischen Unterlagen, darunter
 - die Bescheinigungen über die Eignung des Schweißverfahrens und die Qualifikation der Schweißer oder der Schweißanlagenbediener;
 - das Werkszeugnis über die bei der Herstellung der drucktragenden Teile und Komponenten des Behälters verwendeten Werkstoffe;
 - einen Bericht über die durchgeführten Untersuchungen und Prüfungen;
- b) die EU-Baumusterprüfbescheinigung;
- c) ein Dokument, in dem die Herstellungsverfahren und sämtliche festgelegten systembezogenen Einzelheiten beschrieben sind, die angewandt werden, um die Übereinstimmung der Behälter mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster zu gewährleisten.

Die notifizierte Stelle prüft vor Beginn der Produktion diese Unterlagen und bescheinigt deren Übereinstimmung mit der EU-Baumusterprüfbescheinigung.

3.2.3. Das in Nummer 3.2.2. Buchstabe c genannte Dokument enthält

- a) eine Beschreibung der zur Herstellung der Behälter geeigneten Produktions- und Prüfungsmittel;
- b) Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Untersuchungen und Prüfungen, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung;
- c) die Pflicht, die Untersuchungen und Prüfungen in Übereinstimmung mit den Kontrollunterlagen sowie eine Wasserdruckprüfung oder mit Zustimmung des Mitgliedstaats eine Luftdruckprüfung mit einem Prüfdruck vom 1,5-fachen des Berechnungsdrucks an jedem hergestellten Behälter durchzuführen; diese Untersuchungen und Prüfungen sind unter der Leitung von Fachkräften durchzuführen, die von den mit der Produktion beauftragten Diensten unabhängig sind; über die Untersuchungen und Prüfungen ist ein Bericht zu erstellen;
- d) Anschrift des Herstellungs- und des Lagerortes sowie Datum des Herstellungsbeginns.

3.3. Prüfungen der Behälter

Die notifizierte Stelle führt anhand von Stichproben in von ihr festgelegten unregelmäßigen Abständen Behälterprüfungen durch bzw. lässt sie durchführen, um die Qualität der internen Behälterprüfungen zu überprüfen, wobei sie unter anderem der technischen Komplexität der Behälter und der Produktionsmenge Rechnung trägt. Vor dem Inverkehrbringen entnimmt die notifizierte Stelle vor Ort eine geeignete Stichprobe der Endprodukte und untersucht sie; ferner führt sie geeignete Prüfungen entsprechend den einschlägigen Abschnitten der harmonisierten Normen und/oder gleichwertige Prüfungen, die in anderen einschlägigen technischen Spezifikationen aufgeführt werden, durch, um die Konformität des Behälters mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie zu prüfen.

Die notifizierte Stelle muss sich außerdem vergewissern, dass der Hersteller die in Serie hergestellten Behälter tatsächlich im Sinne von Nummer 3.2.3. Buchstabe c überprüft.

Weist die Stichprobe kein annehmbares Qualitätsniveau auf, so trifft die notifizierte Stelle geeignete Maßnahmen.

Mit diesem Stichprobenverfahren soll ermittelt werden, ob sich der Fertigungsprozess des Behälters innerhalb annehmbarer Grenzen bewegt, um die Konformität des Behälters zu gewährleisten.

Die notifizierte Stelle überlässt dem Mitgliedstaat, der sie notifiziert hat, sowie auf Antrag den übrigen notifizierten Stellen, den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission ein Exemplar des von ihr erstellten Kontrollberichts.

Der Hersteller bringt unter der Verantwortung der notifizierten Stelle während des Fertigungsprozesses die Kennnummer dieser Stelle an.

3.4. CE-Kennzeichnung und EU-Konformitätserklärung

3.4.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Behälter, der mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster übereinstimmt und die anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die CE-Kennzeichnung an.

3.4.2. Der Hersteller stellt für jedes Behältermodell eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Behälters für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Behältermodell sie ausgestellt wurde.

3.4.3. Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

3.5. Bevollmächtigter

Die in Nummer 3.4 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

4. Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle (Modul C)

4.1. Bei der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 4.2 und 4.3 genannten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und erklärt, dass die betreffenden Behälter dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster entsprechen und den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

4.2. Herstellung

Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Behälter mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und mit den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

Vor Beginn der Produktion erteilt der Hersteller der notifizierten Stelle, welche die EU-Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt hat, alle erforderlichen Auskünfte; insbesondere stellt er dieser Stelle Folgendes zur Verfügung:

- a) die Bescheinigungen über die Eignung des Schweißverfahrens und die Qualifikation der Schweißer oder der Schweißanlagenbediener;
- b) das Werkszeugnis über die bei der Herstellung der drucktragenden Teile und Komponenten des Behälters verwendeten Werkstoffe;
- c) einen Bericht über die durchgeführten Untersuchungen und Prüfungen;
- d) ein Dokument, in dem die Herstellungsverfahren und sämtliche festgelegten systembezogenen Einzelheiten beschrieben sind, die angewandt werden, um die Übereinstimmung der Behälter mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart zu gewährleisten.

Das Dokument enthält

- i) eine Beschreibung der zur Herstellung der Behälter geeigneten Produktions- und Prüfungsmittel;
- ii) Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Untersuchungen und Prüfungen, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung;
- iii) die Pflicht, die Untersuchungen und Prüfungen in Übereinstimmung mit den Kontrollunterlagen sowie eine Wasserdruckprüfung oder mit Zustimmung des Mitgliedstaats eine Luftdruckprüfung mit einem Prüfdruck vom 1,5-fachen des Berechnungsdrucks an jedem hergestellten Behälter durchzuführen; diese Untersuchungen und Prüfungen sind unter der Leitung von Fachkräften durchzuführen, die von den mit der Produktion beauftragten Diensten unabhängig sind; über die Untersuchungen und Prüfungen ist ein Bericht zu erstellen;
- iv) Anschrift des Herstellungs- und des Lagerortes sowie Datum des Herstellungsbeginns.

ProdSich 2.06.1

Die notifizierte Stelle prüft vor Beginn der Produktion diese Unterlagen und bescheinigt deren Übereinstimmung mit der EU-Baumusterprüfbescheinigung.

4.3. *CE-Kennzeichnung und EU-Konformitätserklärung*

4.3.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Behälter, der mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster übereinstimmt und die anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die CE-Kennzeichnung an.

4.3.2. Der Hersteller stellt für jedes Behältermodell eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Behälters für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Behältermodell sie ausgestellt wurde.

4.3.3. Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

4.4. *Bevollmächtigter*

Die in Nummer 4.3 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

ANHANG III

ANGABEN, BETRIEBSANLEITUNG, BEGRIFFSBESTIMMUNGEN UND SYMBOLE

1. CE-kennzeichnung und angaben

- 1.1. Behälter, deren Produkt $PS \times V$ mehr als 50 bar·L beträgt, müssen die CE-Kennzeichnung nach Anhang II der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 tragen sowie die beiden letzten Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde.
- 1.2. Die Behälter oder ihre Datenplaketten müssen mindestens folgende Angaben enthalten:
 - a) maximaler Betriebsdruck (PS in bar);
 - b) maximale Betriebstemperatur (T_{max} in °C);
 - c) minimale Betriebstemperatur (T_{min} in °C);
 - d) Fassungsvermögen des Behälters (V in L);
 - e) Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Handelsmarke und Anschrift des Herstellers;
 - f) Baumusterkennzeichnung und Serien- oder Chargenkennzeichnung des Behälters.
- 1.3. Wird eine Datenplakette verwendet, muss sie so beschaffen sein, dass sie nicht wiederverwendbar ist; ferner muss auf der Datenplakette Platz für weitere Informationen gelassen werden.

2. Betriebsanleitung und sicherheitsinformationen

In der Betriebsanleitung müssen folgende Angaben enthalten sein:

- a) die Angaben gemäß Nummer 1.2 mit Ausnahme der Serien- oder Chargenkennzeichnung des Behälters;
- b) der vorgesehene Verwendungsbereich;
- c) die zur Gewährleistung der Gebrauchssicherheit des Behälters erforderlichen Wartungs- und Aufstellungsbedingungen.

3. Begriffsbestimmungen und symbole**3.1. Begriffsbestimmungen**

- a) Der Berechnungsdruck „P“ ist der vom Hersteller gewählte relative Druck, der zur Bestimmung der Stärke der drucktragenden Teile des Behälters verwendet wird.
- b) Der maximale Betriebsdruck „PS“ ist der maximale relative Druck, der unter normalen Betriebsbedingungen des Behälters ausgeübt werden kann.
- c) Die minimale Betriebstemperatur T_{min} ist die niedrigste stabilisierte Wandtemperatur des Behälters unter normalen Betriebsbedingungen.
- d) Die maximale Betriebstemperatur T_{max} ist die höchste stabilisierte Wandtemperatur des Behälters unter normalen Betriebsbedingungen.
- e) Die Streckgrenze „ R_{eT} “ ist bei der maximalen Betriebstemperatur T_{max} der Wert
 - i) der oberen Streckgrenze R_{eH} bei einem Werkstoff, der eine untere und eine obere Streckgrenze aufweist, oder
 - ii) der 0,2 %-Dehngrenze $R_{p0,2}$, oder
 - iii) der 1,0 %-Dehngrenze $R_{p1,0}$ bei unlegiertem Aluminium.
- f) Behälterbaureihe:

Zur selben Behälterbaureihe gehören Behälter, die sich, sofern die Anforderungen nach Anhang I Nummern 2.1.1 oder 2.1.2 eingehalten werden, vom Baumuster lediglich durch ihren Durchmesser oder durch die Länge ihres zylindrischen Teils unterscheiden, wobei Folgendes gilt:

 - i) Wenn das Baumuster außer den Böden aus einem oder mehreren Mantelschüssen besteht, müssen die Varianten mindestens einen Mantelschuss haben;

ProdSich 2.06.1

- ii) wenn das Baumuster nur aus zwei gewölbten Böden besteht, dürfen die Varianten keinen Mantelschuss haben.

Die Längenunterschiede, die zu Veränderungen an den Öffnungen oder Rohrstützen führen, sind bei jeder Variante auf der Zeichnung anzugeben.

- g) Eine Behältercharge besteht aus höchstens 3 000 Behältern desselben Typs.
- h) Serienfertigung im Sinne dieser Richtlinie liegt vor, wenn mehrere Behälter desselben Typs in einem gegebenen Zeitraum in kontinuierlicher Fertigung nach einem gemeinsamen Entwurf und mit gleichen Fertigungsverfahren hergestellt werden.
- i) Werkszeugnis: Im Werkszeugnis bestätigt der Werkstoffhersteller mit Prüfergebnissen - insbesondere zur chemischen Zusammensetzung und zu mechanischen Eigenschaften - aus der laufenden betrieblichen Prüfung von Produkten aus dem gleichen Fertigungsprozess wie die gelieferten Produkte, jedoch nicht notwendigerweise aus der Lieferung selbst, dass die gelieferten Erzeugnisse den Vereinbarungen der Bestellung entsprechen.

3.2. Symbole

A	Dehnung nach Bruch ($L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$)	%
$A_{80 \text{ mm}}$	Dehnung nach Bruch ($L_0 = 80 \text{ mm}$)	%
KCV	Kerbschlagarbeit	J/cm ²
P	Berechnungsdruck	bar
PS	Maximaler Betriebsdruck	bar
P_h	Prüfungsdruck bei der Wasserdruck- oder Druckluftprüfung	bar
$R_{p0,2}$	0,2 %-Dehngrenze	N/mm ²
R_{eT}	Streckgrenze bei maximaler Betriebstemperatur	N/mm ²
R_{eH}	Obere Streckgrenze	N/mm ²
R_m	Zugfestigkeit bei Raumtemperatur	N/mm ²
$R_{m, \text{max}}$	Maximale Zugfestigkeit	N/mm ²
$R_{p1,0}$	1,0 %-Dehngrenze	N/mm ²
T_{max}	Maximale Betriebstemperatur	°C
T_{min}	Minimale Betriebstemperatur	°C
V	Fassungsvermögen des Behälters	L

ANHANG IV

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (Nr. XXXX)⁽¹⁾

1. Behälter/Behältermodell (Produkt-, Typen-, Chargen- oder Seriennummer):
2. Name und Anschrift des Herstellers und gegebenenfalls seines Bevollmächtigten:
3. Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.
4. Gegenstand der Erklärung (Bezeichnung des Behälters zwecks Rückverfolgbarkeit; nötigenfalls kann zur Identifizierung des Behälters ein Bild hinzugefügt werden):
5. Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union:
6. Angabe der einschlägigen harmonisierten Normen oder anderer technischer Spezifikationen, die der Konformitätserklärung zugrunde gelegt wurden:
7. Die notifizierte Stelle ... (Name, Kennnummer) hat ... (Beschreibung ihrer Maßnahme) und folgende Bescheinigung ausgestellt:
8. Zusatzangaben
Unterzeichnet für und im Namen von:
(Ort und Datum der Ausstellung):
(Name, Funktion) (Unterschrift):

⁽¹⁾ Der Hersteller kann auf freiwilliger Basis der Konformitätserklärung eine Nummer zuteilen.

ANHANG V

TEIL A
Aufgehobene Richtlinie mit ihren Änderungen
(gemäß Artikel 43)

Richtlinie 2009/105/EG des Europäischen Parlaments und des Rates (ABl. L 264 vom 8.10.2009, S. 12).	
Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 des Europäischen Parlaments und des Rates (ABl. L 316 vom 14.11.2012, S. 12).	Nur Artikel 26 Absatz 1 Buchstabe j

TEIL B
Fristen für die Umsetzung in nationales Recht und Daten der Anwendung der Richtlinien
gemäß Anhang IV Teil B der Richtlinie 2009/105/EG
(gemäß Artikel 43)

Richtlinie	Umsetzungsfrist	Datum der Anwendung
87/404/EWG	31. Dezember 1989	1. Juli 1990 ⁽¹⁾
90/488/EWG	1. Juli 1991	-
93/68/EWG	30. Juni 1994	1. Januar 1995 ⁽²⁾

⁽¹⁾ Gemäß Artikel 18 Absatz 2 Unterabsatz 3 der Richtlinie 87/404/EWG lassen die Mitgliedstaaten bis zum 1. Juli 1992 das Inverkehrbringen und/oder die Inbetriebsetzung von Behältern zu, die den vor dem 1. Juli 1990 in ihrem Hoheitsgebiet geltenden Bestimmungen entsprechen.

⁽²⁾ Gemäß Artikel 14 Absatz 2 der Richtlinie 93/68/EWG gestatten die Mitgliedstaaten bis zum 1. Januar 1997 das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme von Erzeugnissen, die den vor dem 1. Januar 1995 geltenden Kennzeichnungsregeln entsprechen.

ANHANG VI

ENTSPRECHUNGSTABELLE

Richtlinie 2009/105/EG	Diese Richtlinie
Artikel 1 Absatz 1	Artikel 1 Absatz 1 Einleitung
Artikel 1 Absatz 2	Artikel 1 Absatz 2
Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe a	Artikel 1 Absatz 1 Buchstaben a bis e
Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe b	-
Artikel 2	Artikel 3
-	Artikel 2
Artikel 3	Artikel 4
Artikel 4	Artikel 5
-	Artikel 6
-	Artikel 7
-	Artikel 8
-	Artikel 9
-	Artikel 10
-	Artikel 11
-	Artikel 12
Artikel 5	-
Artikel 6	-
Artikel 7	-
Artikel 8	-
-	Artikel 13
Artikel 9	-
Artikel 10	-
Artikel 11 Absätze 1 und 2	-
Artikel 11 Absatz 3	Anhang II Nummer 2.3
Artikel 12	-
Artikel 13 Absatz 1	Anhang II Nummer 3.2.1
Artikel 13 Absatz 2	Anhang II Nummer 3.2.2
Artikel 13 Absatz 3	-
Artikel 14	-
-	Artikel 14
-	Artikel 15
-	Artikel 16
-	Artikel 17
-	Artikel 18
-	Artikel 19
-	Artikel 20

ProdSich 2.06.1

Richtlinie 2009/105/EG	Diese Richtlinie
-	Artikel 21
-	Artikel 22
-	Artikel 23
-	Artikel 24
-	Artikel 25
-	Artikel 26
-	Artikel 27
-	Artikel 28
-	Artikel 29
-	Artikel 30
-	Artikel 31
-	Artikel 32
-	Artikel 33
Artikel 15	-
Artikel 16	-
Artikel 17	-
-	Artikel 34
-	Artikel 35
-	Artikel 36
-	Artikel 37
-	Artikel 38
-	Artikel 39
-	Artikel 40
-	Artikel 41
Artikel 18	Artikel 42 Absatz 2
-	Artikel 42 Absatz 1
Artikel 19	Artikel 43
Artikel 20	Artikel 44
Artikel 21	Artikel 45
ANHANG I	ANHANG I
-	ANAHNG II
Anhang II Nummern 1, 2 und 4	Anhang III
Anhang II Nummer 3	Anhang II Nummer 1.3 Buchstabe c, Nummer 2.2, 3.2.2. und Nummer 4.2. Buchstabe a, b und c
Anhang III	-
-	Anhang IV
Anhang IV	Anhang V
Anhang V	Anhang VI