

Frage

Wir wollen eine Komponente für den Ex-Bereich (Zone 0, 1 und 2) herausbringen und überlegen, welches Konformitätsverfahren wir anzuwenden haben.

Antwort:

Das Konformitätsverfahren hängt von der Gerätekategorie, sprich der Zone, ab, für die die Komponente zugelassen werden soll. Die unterschiedlichen bestreitenden Konformitätsverfahren finden sich in der Richtlinie 2014/34/EU ab Anhang III.

Geräte, Schutzsysteme und Komponenten werden entsprechend der Zone, in der sie zum Einsatz kommen sollen, in Gerätekategorien eingeteilt, welche mit dem im Folgenden dargestellten sehr hohen bis ausreichenden Maß an Sicherheit einhergehen:

Gerätekategorie 1	Zone 0/20 (sehr hohes Maß an Sicherheit) => stellt keine Zündquelle, selbst bei seltenen Störungen dar.
Gerätekategorie 2	Zone 1/21 (hohes Maß an Sicherheit) => stellt keine Zündquelle bei häufig auftretenden und üblicherweise zu erwartenden Störungen dar.
Gerätekategorie 3	Zone 2/22 (ausreichendes Maß an Sicherheit) => stellt keine Zündquelle bei normalem Betrieb dar.

Nach der Richtlinie 2014/34/EU finden für Komponenten die Verfahren nach Artikel 13, Absatz 1 Anwendung mit Ausnahme der Anbringung der CE-Kennzeichnung und der Ausstellung der EU-Konformitätserklärung. Der Hersteller muss eine schriftliche Konformitäts**bescheinigung** ausstellen, durch die die Konformität der Komponenten mit den anwendbaren Bestimmungen dieser Richtlinie erklärt wird und aus der die Merkmale dieser Komponenten sowie die Bedingungen für ihren Einbau in Geräte und Schutzsysteme zu ersehen sind. [Quelle: RL 2014/34/EU Artikel 13, (3), Satz 2]

Komponente der Gerätekategorie 1 (Zone 0/20)

Eine Komponente für die Zone 0/20 wird nach den Anforderungen zum Baumusterprüfverfahren, durch eine notifizierte Stelle nach [Anhang III](#) „EU-Baumusterprüfung“ in Verbindung mit entweder

[Anhang IV](#) „Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess“ oder

[Anhang V](#) „Prüfung der Produkte“

anwenden.

Komponente der Gerätekategorie 2 (Zone 1/21)

Eine Komponente für die Zone 1/21 wird nach den Anforderungen zum Baumusterprüfverfahren, durch eine notifizierte Stelle nach [Anhang III](#) „EU-Baumusterprüfung“ in Verbindung mit entweder

[Anhang VI](#) „Internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen“ oder

[Anhang VII](#) „Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt“

anwenden.

Komponente der Gerätekategorie 3 (Zone 2/22)

Eine Komponente für die Zone 2/22 durchläuft kein Konformitätsverfahren mit einer notifizierten Stelle. Für Komponenten der Gerätekategorie 3 ist die interne Fertigungskontrolle gemäß **Anhang VIII** anzuwenden.

Gerätekategorie 1 Zone 0 / 20	Gerätekategorie 2 Zone 1 / 21	Gerätekategorie 3 Zone 2 / 22
Komponenten	Komponenten	Komponenten
Konformitätsbescheinigung auf Basis der EU-Baumusterprüfbescheinigung EU-Baumusterprüfung gemäß Anhang III und Qualitätssicherungsverfahren Produktion gemäß Anhang IV oder Verfahren der Prüfung der Produkte gemäß Anhang V des Produktes	Konformitätsbescheinigung auf Basis der EU-Baumusterprüfbescheinigung EU-Baumusterprüfung gemäß Anhang III und Produktprüfung gemäß Anhang VI oder Qualitätssicherung gemäß Anhang VII des Produktes	Konformitätsbescheinigung durch Hersteller Verfahren der internen Fertigungskontrolle nach Anhang VIII
Neben den genannten Verfahren kann die Konformität auch auf der Grundlage einer Einzelprüfung gemäß Anhang IX erlangt werden.		

Darüber hinaus kann eine Komponente für die Gerätekategorien 1-3 die Konformität auch auf der Grundlage einer Einzelprüfung gemäß **Anhang IX** erlangen.

Wurde mit dem entsprechenden Konformitätsbewertungsverfahren nachgewiesen, dass eine Komponente den anwendbaren Anforderungen entspricht, stellt der Hersteller eine schriftliche **Konformitätsbescheinigung**, keine EU-Konformitätserklärung nach Artikel 13 Absatz 3 aus.

Artikel 13, (3), Satz 2:

Der Hersteller muss eine schriftliche Konformitätsbescheinigung ausstellen, durch die die Konformität der Komponenten mit den anwendbaren Bestimmungen dieser Richtlinie erklärt wird und aus der die Merkmale dieser Komponenten sowie die Bedingungen für ihren Einbau in Geräte und Schutzsysteme zu ersehen sind, die dazu beitragen, dass die für fertiggestellte Geräte und Schutzsysteme geltenden wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen gemäß Anhang II erfüllt werden.

Gleichwertige Sätze finden Sie in jedem einzelnen Anhang z. B.:

Der Hersteller stellt für jedes Produktmodell, das keine Komponente ist, eine schriftliche EU-Konformitätserklärung...

[Quelle: Anhang IV, V, VII, IX Nr. 5.2 und Anhang VI, VIII Nr. 4.2]

Der Hersteller stellt für jedes Komponentenmodell eine schriftliche Konformitätsbescheinigung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Komponente für die nationalen Behörden bereit.

[Quelle: Anhang IV, V, VII, IX Nr. 5.3 und Anhang VI, VIII Nr. 4.3]

Achtung:

Beachten Sie, dass Geschädigte eine Meldetoleranz von **1 Jahr** haben und die Staatsanwaltschaft eine Verjährungszeit von **2 Jahren** hat. Diese muss der Archivierungszeit mitangerechnet werden. Demnach sollten Sie die Archivierung der Unterlagen nach dem „In-Verkehr-Bringen des letzten Produktes“ auf 13 Jahre festziehen.

Anhänge aus der Richtlinie 2014/34/EU:

ANHANG III:

MODUL B: EU-BAUMUSTERPRÜFUNG

[\[Seite 30 -31\]](#)

ANHANG IV:

MODUL D: KONFORMITÄT MIT DEM BAUMUSTER AUF DER GRUNDLAGE EINER
QUALITÄTSSICHERUNG BEZOGEN AUF DEN PRODUKTIONSPROZESS

[\[Seite 32 -34\]](#)

ANHANG V:

MODUL F: KONFORMITÄT MIT DEM BAUMUSTER AUF DER GRUNDLAGE EINER
PRODUKTPRÜFUNG

[\[Seite 35 -36\]](#)

ANHANG VI:

MODUL C1: KONFORMITÄT MIT DEM BAUMUSTER AUF DER GRUNDLAGE EINER INTERNEN
FERTIGUNGSKONTROLLE MIT ÜBERWACHTEN PRODUKTPRÜFUNGEN

[\[Seite 37\]](#)

ANHANG VII:

MODUL E: KONFORMITÄT MIT DEM BAUMUSTER AUF DER GRUNDLAGE DER
QUALITÄTSSICHERUNG BEZOGEN AUF DAS PRODUKT

[\[Seite 38 -40\]](#)

ANHANG VIII:

MODUL A: INTERNE FERTIGUNGSKONTROLLE

[\[Seite 41\]](#)

ANHANG IX:

MODUL G: KONFORMITÄT AUF DER GRUNDLAGE EINER EINZELPRÜFUNG

[\[Seite 42 -43\]](#)