

Anl. 6 DDGV VERFAHREN ZUR KONFORMITÄTSBEWERTUNG FÜR EINFACHE DRUCKBEHÄLTER

DDGV - Duale Druckgeräteverordnung

⌚ Berücksichtigter Stand der Gesetzgebung: 13.08.2026

1. 1.EU-Baumusterprüfung (Modul B)
2. 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 Verordnung erfüllt.
3. 1.2.Eine EU-Baumusterprüfung ist auf eine der folgenden Arten durchzuführen, im Einklang mit§ 39.
 - –Bewertung der Eignung des technischen Entwurfs des Behälters anhand einer Prüfung der in Z 1.3 genannten technischen Unterlagen und zusätzlichen 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 Z 1.3 genannten technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise ohne Prüfung eines Musters (Entwurfsmuster).
4. 1.3.Der Antrag auf EU-Baumusterprüfung ist vom Hersteller bei einer einzigen notifizierten Stelle seiner Wahl einzureichen.Der Antrag enthält Folgendes:
 1. a)Name und Anschrift des Herstellers und, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Name und Anschrift;
 2. b)eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierten Stelle eingereicht worden ist;
 3. c)die technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung des Behälters mit den anwendbaren Anforderungen dieser Verordnung 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:
 1. aa)eine allgemeine Beschreibung des Behälters;
 2. bb)Entwürfe und Fertigungszeichnungen und Pläne von Bauteilen usw.;
 3. cc)Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis dieser Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Behälters erforderlich sind;
 4. dd)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 Verordnung 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;
5. ee) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
 6. ff) die Prüfberichte;
 7. gg) die Betriebsanleitung und die Sicherheitsinformationen gemäß Anhang VII Z 2;
 8. hh) eine Beschreibung, in der im Einzelnen aufgeführt sind:
 - – die gewählten Werkstoffe;
 - – die gewählten Schweißverfahren;
 - – die gewählten Kontrollen;
 - – die einschlägigen Informationen zur Auslegung der Behälter.
 4. d) gegebenenfalls für die betreffende Produktion repräsentative Muster; die notifizierte Stelle kann zusätzliche Muster anfordern, wenn dies zur Durchführung des Prüfprogramms erforderlich ist;
 5. 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 Werkszeugnis 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.
 5. 1.4. Die notifizierte Stelle hat folgende Aufgaben: Bezogen auf den Behälter:
 6. 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:
 7. 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;
 8. 1.4.3. Durchführung oder 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;
 9. 1.4.4. Durchführung oder 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 Verordnung erfüllen, falls er die Lösungen aus den einschlägigen harmonisierten Normen nicht angewandt hat;
 10. 1.4.5. Vereinbarung mit dem Hersteller, wo die Untersuchungen und Prüfungen durchgeführt werden.
 11. 1.5. Die notifizierte Stelle erstellt einen Prüfungsbericht über die gemäß Z 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.
 12. 1.6. Entspricht das Baumuster den Anforderungen dieser Verordnung, 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 Verordnung, verweigert die notifizierte Stelle die Ausstellung einer EU-Baumusterprüfbescheinigung und unterrichtet den Antragsteller darüber, wobei sie ihre Weigerung ausführlich begründet.

13. 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 Verordnung entspricht, und entscheidet, ob derartige Änderungen weitere Untersuchungen nötig machen. Ist dies der Fall, so setzt die notifizierte Stelle den Hersteller davon in Kenntnis. 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 Verordnung oder den Bedingungen für die Gültigkeit dieser Bescheinigung beeinträchtigen können. Derartige Änderungen erfordern eine Zusatzgenehmigung in Form einer Ergänzung der ursprünglichen EU-Baumusterprüfbescheinigung.
14. 1.8. Jede notifizierte Stelle unterrichtet ihre notifizierende Behörde über die EU-Baumusterprüfbescheinigungen und 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 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 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 Ergänzungen dazu mit. Die Europäische Kommission, die Mitgliedstaaten der Europäischen Union und die anderen notifizierten Stellen erhalten auf Verlangen eine Abschrift der EU-Baumusterprüfbescheinigungen und ihrer Ergänzungen. Die Europäische Kommission und die Mitgliedstaaten der Europäischen Union 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.
15. 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.
16. 1.10. Der Bevollmächtigte des Herstellers kann den in Z 1.3 genannten Antrag einreichen und die in den Z 1.7 und 1.9 genannten Pflichten erfüllen, falls sie im Auftrag festgelegt sind.
17. 2. Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter (Modul C1)
18. 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 Z 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 Verordnung erfüllen.
19. 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 Verordnung gewährleisten. Vor Beginn der Produktion erteilt der Hersteller einer notifizierten Stelle seiner Wahl alle erforderlichen Auskünfte; insbesondere stellt er dieser Stelle Folgendes zur Verfügung:
 1. 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;
2. b) die Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Untersuchungen und Prüfungen, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung;
 3. c) die EU-Baumusterprüfbescheinigung.
20. 2.3. Prüfungen der Behälter
21. 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 Verordnung zu überprüfen:
1. a) Der Hersteller legt seine Behälter in einheitlichen Losen vor und trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess die Einheitlichkeit jedes produzierten Loses gewährleistet.
 2. 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 Druckluftprüfung mit einem Druck P_h , der dem 1,5fachen des Berechnungsdrucks entspricht, um seine Festigkeit zu überprüfen. Die Durchführung von Druckluftprüfungen in Österreich setzt die Einhaltung der Bestimmungen gemäß § 47 Druckgerätegesetz voraus.
 3. 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.
 4. d) Bei den in Anhang V Z 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 V Z 2.1.2 durch eine Wasserdruckprüfung an fünf Behältern ersetzt, die nach dem Zufallsprinzip jedem Los entnommen werden.
 5. 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 Druckluftprüfung nicht bestanden haben, können in Verkehr gebracht werden.
 6. 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.
 7. g) Der Hersteller muss auf Verlangen der zuständigen Behörden die in lit. e genannten Konformitätsbescheinigungen der notifizierten Stelle vorlegen können.
22. 2.3.2. Die notifizierte Stelle überlässt dem Mitgliedstaat der Europäischen Union, der sie notifiziert hat, sowie auf Antrag den übrigen notifizierten Stellen, den übrigen Mitgliedstaaten der Europäischen Union und der Europäischen Kommission ein Exemplar des von ihr erstellten Kontrollberichts.
23. 2.3.3. Der Hersteller bringt unter der Verantwortung der notifizierten Stelle während des Fertigungsprozesses die Kennnummer dieser Stelle an.
24. 2.4. CE-Kennzeichnung und EU-Konformitätserklärung
25. 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 Verordnung erfüllt, die CE-Kennzeichnung an.
26. 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.
27. 2.4.3. Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.
28. 2.5. Bevollmächtigter Die in Z 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.

29. 3.Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Prüfungen der Behälter in unregelmäßigen Abständen (Modul C2)
30. 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 Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Z 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 Verordnung genügen.
31. 3.2.Herstellung
32. 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 Verordnung gewährleisten.
33. 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:
1. a)die technischen Unterlagen, darunter
 - –die Bescheinigungen über die Eignung des Schweißverfahrens und die Qualifikation der Schweißer oder der Schweißanlagenbediener;
 - –das Werkzeugnis über die bei der Herstellung der drucktragenden Teile und Komponenten des Behälters verwendeten Werkstoffe;
 - –einen Bericht über die durchgeführten Untersuchungen und Prüfungen;
 2. b)die EU-Baumusterprüfbescheinigung;
 3. 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.
34. 3.2.3.Das in Z 3.2.2 lit. c genannte Dokument enthält
1. a)eine Beschreibung der zur Herstellung der Behälter geeigneten Produktions- und Prüfungsmittel;
 2. b)Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Untersuchungen und Prüfungen, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung;
 3. c)die Pflicht, die Untersuchungen und Prüfungen in Übereinstimmung mit den Kontrollunterlagen sowie eine Wasserdruckprüfung oder eine Druckluftprüfung mit einem Prüfdruck vom 1,5fachen 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 und haben bei Durchführung in Österreich unter Einhaltung der Bestimmungen gemäß § 47 Druckgerätegesetz zu erfolgen; über die Untersuchungen und Prüfungen ist ein Bericht zu erstellen;
 4. d)Anschrift des Herstellungs- und des Lagerortes sowie Datum des Herstellungsbeginns.
35. 3.3.Prüfungen der BehälterDie notifizierte Stelle führt anhand von Stichproben in von ihr festgelegten unregelmäßigen Abständen Behälterprüfungen durch oder 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 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 Verordnung zu prüfen.Die notifizierte Stelle muss sich außerdem vergewissern, dass der Hersteller die in Serie hergestellten Behälter tatsächlich im Sinne von Z 3.2.3 lit. 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 Europäischen

Union, der sie notifiziert hat, sowie auf Antrag den übrigen notifizierten Stellen, den übrigen Mitgliedstaaten der Europäischen Union und der Europäischen 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.

36. 3.4.CE-Kennzeichnung und EU-Konformitätserklärung

37. 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 Verordnung erfüllt, die CE-Kennzeichnung an.

38. 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.

39. 3.4.3. Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.

40. 3.5. Bevollmächtigter Die in Z 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.

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

42. 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 Z 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 Verordnung genügen.

43. 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 Verordnung 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:

1. a) die Bescheinigungen über die Eignung des Schweißverfahrens und die Qualifikation der Schweißer oder der Schweißanlagenbediener;
2. b) das Werkszeugnis über die bei der Herstellung der drucktragenden Teile und Komponenten des Behälters verwendeten Werkstoffe;
3. c) einen Bericht über die durchgeführten Untersuchungen und Prüfungen;
4. 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
 - – eine Beschreibung der zur Herstellung der Behälter geeigneten Produktions- und Prüfungsmittel;
 - – Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Untersuchungen und Prüfungen, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung;
 - – die Pflicht, die Untersuchungen und Prüfungen in Übereinstimmung mit den Kontrollunterlagen sowie eine Wasserdruckprüfung oder eine Druckluftprüfung mit einem Prüfdruck vom 1,5fachen 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 und haben bei Durchführung in Österreich unter Einhaltung der Bestimmungen gemäß § 47 Druckgerätegesetz zu erfolgen; über die Untersuchungen und Prüfungen ist ein Bericht zu erstellen;
 - – Anschrift des Herstellungs- und des Lagerortes sowie Datum des Herstellungsbeginns.

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

44. 4.3. CE-Kennzeichnung und EU-Konformitätserklärung

45. 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 Verordnung erfüllt, die CE-Kennzeichnung an.

46. 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.
47. 4.3.3. Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird den zuständigen Behörden auf Verlangen zur Verfügung gestellt.
48. 4.4. Bevollmächtigter Die in Z 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.

In Kraft seit 10.03.2016 bis 31.12.9999

© 2026 JUSLINE

JUSLINE® ist eine Marke der ADVOKAT Unternehmensberatung Greiter & Greiter GmbH.

www.jusline.at