EUROPÄISCHE KOMMISSION

Brüssel, den 21.11.2011
KOM(2011) 768 endgültig

2011/0350 (COD)

**NEUER RECHTSRAHMEN - ANGLEICHUNGSPAKET (Umsetzung des Binnenmarktpakets für Waren)**

Vorschlag für eine

# RICHTLINIE DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES

## über die Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend die Bereitstellung einfacher Druckbehälter auf dem Markt

**(Neufassung)**

(Text von Bedeutung für den EWR)

# BEGRÜNDUNG

## 1. HINTERGRUND DES VORGESCHLAGENEN RECHTSAKTS

### Allgemeiner Hintergrund, Gründe und Ziele des Vorschlags

Dieser Vorschlag wird im Rahmen der **Umsetzung des „Binnenmarktpakets für Waren“** vorgelegt, das 2008 verabschiedet wurde. Er gehört zu einem Paket von Vorschlägen, durch die zehn produktbezogene Richtlinien an den Beschluss Nr. 768/2008/EG über einen gemeinsamen Rechtsrahmen zur Vermarktung von Produkten angepasst werden sollen.

Alle Harmonisierungsrechtsvorschriften der Europäischen Union (EU), die den freien Warenverkehr gewährleisten, haben großen Anteil an der Vollendung und dem Funktionieren des Binnenmarktes. Seine Grundlage ist ein hohes Schutzniveau, und er bietet den Wirtschaftsakteuren die Mittel zum Nachweis der Konformität ihrer Produkte, so dass das Vertrauen in diese Produkte gewährleistet und somit der freie Warenverkehr ermöglicht wird.

Die Richtlinie 2009/105/EG ist ein Beispiel für diese EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften; durch sie wird der freie Warenverkehr für einfache Druckbehälter gewährleistet. Sie enthält die wesentlichen Sicherheitsanforderungen, denen einfache Druckbehälter genügen müssen, damit sie auf dem EU-Markt bereitgestellt werden dürfen. Die Hersteller müssen nachweisen, dass bei Entwurf und Herstellung eines einfachen Druckbehälters die wesentlichen Sicherheitsanforderungen eingehalten wurden, und die CE-Kennzeichnung am Behälter anbringen.

Die Erfahrungen mit der Umsetzung der EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften haben über alle Sektoren hinweg gezeigt, dass bestimmte Schwachpunkte und Uneinheitlichkeiten bei der Umsetzung und Durchführung dieser Rechtsvorschriften dazu führen:

– dass sich nichtkonforme oder gar gefährliche Produkte auf dem Markt befinden und daher ein gewisser Mangel an Vertrauen in die CE-Kennzeichnung herrscht,

– dass jene Wirtschaftsakteure, die die Rechtsvorschriften einhalten, im Wettbewerb gegenüber solchen, die die geltenden Regelungen umgehen, Nachteile erleiden,

– dass es aufgrund uneinheitlicher Durchsetzungspraktiken zu einer Ungleichbehandlung im Falle von nichtkonformen Produkten und zu Wettbewerbsverzerrungen für die Wirtschaftsakteure kommt,

– dass die nationalen Behörden bei der Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen unterschiedlich vorgehen

– und dass Qualitätsprobleme bei bestimmten notifizierten Stellen auftreten.

Zudem ist das Regelungsumfeld immer komplexer geworden, weil für ein und dasselbe Produkt häufig mehrere Rechtsvorschriften gleichzeitig gelten. Sind diese Rechtsvorschriften noch dazu uneinheitlich, wird es sowohl für die Wirtschaftsakteure als auch für die Behörden immer schwieriger, diese Vorschriften korrekt zu verstehen und anzuwenden.

Um diese horizontalen Defizite zu beseitigen, die sich durch die EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften für mehrere Industriesektoren ziehen, wurde 2008 der

**neue Rechtsrahmen** (*NLF – New Legislative Framework*) als Teil des **Binnenmarktpakets für Waren** verabschiedet. Mit ihm sollen die geltenden Regelungen gestärkt und ergänzt und die praktischen Aspekte der Anwendung und Durchführung optimiert werden. Der neue Rechtsrahmen besteht aus zwei einander ergänzenden Instrumenten: **der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung und dem Beschluss Nr. 768/2008/EG über einen gemeinsamen Rechtsrahmen für die Vermarktung von Produkten**.

Mit der NLF-Verordnung wurden Bestimmungen über die Akkreditierung (ein Mechanismus zur Beurteilung der Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen) und Anforderungen an die Organisation und Leistungsfähigkeit der Marktüberwachung sowie an die Kontrolle von Produkten aus Drittländern eingeführt. Seit dem 1. Januar 2010 haben diese Vorschriften in allen Mitgliedstaaten unmittelbare Geltung.

Der NLF-Beschluss gibt ein einheitliches Muster für EU-Harmonisierungsvorschriften für Produkte vor. Dieses Muster bilden Bestimmungen, die in EU-Produktvorschriften einheitlich verwendet werden (z. B. Begriffsbestimmungen, Verpflichtungen der Wirtschaftsakteure, notifizierte Stellen, Schutzklauselmechanismen). Diese einheitlichen Bestimmungen wurden gestärkt, damit die Richtlinien in der Praxis wirksamer angewandt und durchgeführt werden können. Es wurden auch neue Elemente eingeführt, wie z. B. Verpflichtungen für die Einführer, die entscheidende Bedeutung für eine größere Sicherheit der auf dem Markt befindlichen Produkte haben.

Die Bestimmungen des NLF-Beschlusses und der NLF-Verordnung ergänzen einander und stehen in engem Zusammenhang. Der NLF-Beschluss enthält die entsprechenden Verpflichtungen für die Wirtschaftsakteure und die notifizierten Stellen, die es den Marktüberwachungsbehörden und den für die notifizierten Stellen zuständigen Behörden erlauben, die ihnen mit der NLF-Verordnung übertragenen Aufgaben ordnungsgemäß zu erfüllen und eine wirkungsvolle und einheitliche Durchsetzung der EU-Produktvorschriften zu gewährleisten.

Anders als die Bestimmungen der NLF-Verordnung haben jene des NLF-Beschlusses keine unmittelbare Geltung. Damit alle Branchen der Wirtschaft, die den EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften unterliegen, von den Verbesserungen durch den neuen Rechtsrahmen profitieren, müssen die Bestimmungen des NLF-Beschlusses erst in die geltenden Produktvorschriften aufgenommen werden.

Eine Umfrage, die nach Annahme des Binnenmarktpakets für Waren im Jahr 2008 durchgeführt wurde, ergab, dass die meisten Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union für Produkte innerhalb der kommenden drei Jahre zur Überarbeitung anstanden, nicht nur weil die in allen Sektoren festgestellten Probleme gelöst werden sollten, sondern auch aus sektorspezifischen Gründen. Jede dieser Überarbeitungen umfasst automatisch eine Angleichung der betroffenen Vorschriften an den NLF-Beschluss, da sich Parlament, Rat und Kommission dazu verpflichtet haben, seine Bestimmungen in künftigen Produktvorschriften möglichst weitgehend einzusetzen, damit die größtmögliche Kohärenz des rechtlichen Rahmens erreicht wird.

Bei einigen anderen EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften wie der Richtlinie 2009/105/EG über einfache Druckbehälter war innerhalb dieses zeitlichen Rahmens keinerlei Überarbeitung aufgrund sektorspezifischer Probleme geplant. Damit die Probleme bei der Nichtkonformität und bei den notifizierten Stellen trotzdem auch in diesen Sektoren beseitigt werden und die

Einheitlichkeit des gesamten Regelungsumfelds für Produkte sichergestellt ist, wurde beschlossen, diese Richtlinien in Form eines Pakets an die Bestimmungen des NLF-Beschlusses anzugleichen.

**Vereinbarkeit mit anderen Politikbereichen und Zielen der Union**

Diese Initiative steht im Einklang mit der Binnenmarktakte[1], in der nachdrücklich darauf hingewiesen wurde, dass das Vertrauen der Verbraucher in die Qualität der auf dem Markt befindlichen Produkte wiederhergestellt und die Marktüberwachung unbedingt ausgebaut werden muss.

Zudem befördert sie das Ziel der Kommission, eine bessere Rechtsetzung und eine Vereinfachung des rechtlichen Umfelds zu erreichen.

## 2. ANHÖRUNG INTERESSIERTER KREISE UND FOLGENABSCHÄTZUNG

**Anhörung interessierter Kreise**

Die Angleichung der Richtlinie 2009/105/EG an den NLF-Beschluss wurde mit den nationalen Sachverständigen, die für die Umsetzung dieser Richtlinie zuständig sind, der Gruppe notifizierter Stellen, der Gruppe für die Verwaltungszusammenarbeit sowie in bilateralen Sitzungen mit Industrieverbänden erörtert.

Im Zeitraum von Juni bis Oktober 2010 wurde eine öffentliche Konsultation durchgeführt, die sich an alle an dieser Initiative beteiligten Sektoren richtete. Sie bestand aus vier unterschiedlichen Fragebogen für Wirtschaftsakteure, Behörden, notifizierte Stellen und Nutzer; die Kommissionsdienststellen erhielten einen Rücklauf von 300 Antworten. Die Ergebnisse sind unter folgender Internetadresse veröffentlicht:

http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/regulatory-policies-common-rules-for-products/new-legislative-framework/index_en.htm

Zusätzlich zur allgemeinen Konsultation wurde noch eine spezielle Konsultation der KMU durchgeführt. Dabei wurden im Mai/Juni 2010 durch das „Enterprise Europe Network“ 603 KMU befragt. Die Ergebnisse können hier eingesehen werden: http://ec.europa.eu/enterprise/policies/single-market-goods/files/new-legislative-framework/smes_statistics_en.pdf

Dieser Konsultationsprozess ergab eine breite Unterstützung für diese Initiative. Es herrscht Einigkeit darüber, dass die Marktüberwachung und das System für die Beurteilung und Überwachung der notifizierten Stellen verbessert werden müssen. Die Behörden befürworten das Vorhaben voll und ganz, weil damit das bestehende System ausgebaut und die EU-weite Zusammenarbeit intensiviert wird. Die Industrie erhofft sich davon fairere Wettbewerbsbedingungen durch ein wirksameres Vorgehen gegen Produkte, bei denen die Rechtsvorschriften nicht eingehalten wurden, sowie eine Vereinfachung durch die Angleichung der Vorschriften. Es wurden einige Bedenken wegen bestimmter Verpflichtungen laut, die jedoch für eine effizientere Marktüberwachung unerlässlich sind.

[1] Mitteilung der Kommission an den Rat, das Europäische Parlament, den Europäischen Wirtschafts- und Sozialausschuss und den Ausschuss der Regionen, KOM(2011) 206 endg.

Diese Maßnahmen werden keinen nennenswerten Kostenaufwand für die Industrie mit sich bringen und die Vorteile durch eine verbesserte Marktüberwachung dürften die entstehenden Kosten bei weitem überwiegen.

**Einholung und Nutzung von Expertenwissen**

Die Folgenabschätzung zu diesem Umsetzungspaket baut weitgehend auf der Folgenabschätzung auf, die zum neuen Rechtsrahmen durchgeführt wurde. Über das in diesem Zusammenhang eingeholte und analysierte Expertenwissen hinaus wurden zusätzlich Sachverständige und Interessenverbände der einzelnen Sektoren sowie horizontale Sachverständige aus den Bereichen technische Harmonisierung, Konformitätsbewertung, Akkreditierung und Marktüberwachung konsultiert.

**Folgenabschätzung**

Auf der Grundlage der gesammelten Informationen nahm die Kommission eine Folgenabschätzung vor, in der sie drei Optionen prüfte und miteinander verglich:

**Option 1 – Keine Veränderung der gegenwärtigen Situation**

Diese Option umfasst keine Änderungen der geltenden Richtlinie und erzielt etwaige Verbesserungen ausschließlich durch die NLF-Verordnung.

**Option 2 – Angleichung an den NLF-Beschluss durch nicht-legislative Maßnahmen**

In Option 2 wurde die Möglichkeit erwogen, zur freiwilligen Angleichung an die Bestimmungen des NLF-Beschlusses zu ermuntern, indem sie z. B. in Leitlinien als vorbildliche Verfahren beschrieben werden.

**Option 3 – Angleichung an den NLF-Beschluss durch legislative Maßnahmen**

Diese Option sieht vor, dass die Bestimmungen des NLF-Beschlusses in die geltenden Richtlinien eingefügt werden.

Option 3 wurde der Vorzug gegeben, weil

– mit ihr die Wettbewerbsfähigkeit jener Unternehmen und notifizierten Stellen, die ihre Pflichten ernst nehmen, gegenüber solchen, die das System unterlaufen, gestärkt wird,

– durch sie das Funktionieren des Binnenmarktes durch Gewährleistung der Gleichbehandlung aller Wirtschaftsakteure, insbesondere der Einführer und Händler, sowie der notifizierten Stellen verbessert wird,

– mit ihr kein nennenswerter Kostenaufwand für die Wirtschaftsakteure und die notifizierten Stellen verbunden ist und sie keine oder nur zu vernachlässigende Mehrkosten für diejenigen mit sich bringen dürfte, die bereits verantwortungsbewusst handeln,

– sie für wirkungsvoller als Option 2 gehalten wird: Da sich die Option 2 nicht durchsetzen lässt, ist es fraglich, ob von ihr überhaupt eine positive Wirkung ausgehen würde,

– die Optionen 1 und 2 keine Lösung für das Problem der Uneinheitlichkeit des Rechtsrahmens und daher auch keinerlei Fortschritt bei der Vereinfachung des Regelungsumfelds bieten können.

## 3. WESENTLICHE BESTANDTEILE DES VORSCHLAGS

### 3.1. Horizontale Begriffsbestimmungen

Mit diesem Vorschlag werden harmonisierte Definitionen der Begriffe eingeführt, die in allen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union einheitlich verwendet werden und deshalb eine übereinstimmende Bedeutung in allen diesen Vorschriften erhalten sollten.

### 3.2. Verpflichtungen der Wirtschaftsakteure und Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit

Im Vorschlag werden die Verpflichtungen der Hersteller und der Bevollmächtigten präzisiert und Verpflichtungen für die Einführer und Händler eingeführt. Die Einführer müssen sich vergewissern, dass der Hersteller das geltende Konformitätsbewertungsverfahren durchgeführt und die technischen Unterlagen erstellt hat. Außerdem müssen sie zusammen mit dem Hersteller sicherstellen, dass diese technischen Unterlagen den Behörden auf Verlangen vorgelegt werden können. Die Einführer müssen zudem überprüfen, ob die einfachen Druckbehälter korrekt gekennzeichnet sind und ihnen die Gebrauchsanleitung und die Sicherheitsinformationen beigefügt sind. Sie müssen eine Kopie der Konformitätsbewertung aufbewahren und ihren Namen und ihre Anschrift auf dem Produkt selbst anbringen. Die Händler müssen überprüfen, ob die einfachen Druckbehälter mit der CE-Kennzeichnung sowie dem Namen des Herstellers und gegebenenfalls des Einführers versehen und ihnen die erforderlichen Unterlagen und Anleitungen beigefügt sind.

Die Einführer und Händler müssen mit den Marktüberwachungsbehörden zusammenarbeiten und geeignete Maßnahmen ergreifen, wenn sie nichtkonforme einfache Druckbehälter abgegeben haben.

Es werden für alle Wirtschaftsakteure **verschärfte Auflagen hinsichtlich der Rückverfolgbarkeit** eingeführt. Einfache Druckbehälter müssen den Namen und die Anschrift des Herstellers sowie eine Nummer tragen, durch die sie identifiziert und ihren technischen Unterlagen zugeordnet werden können. Ein einfacher Druckbehälter, der eingeführt wird, muss auch den Namen und die Anschrift des Einführers tragen. Außerdem muss jeder Wirtschaftsakteur in der Lage sein, den Behörden den Wirtschaftsakteur benennen zu können, von dem er einen einfachen Druckbehälter bezogen oder an den er einen einfachen Druckbehälter abgegeben hat.

### 3.3. Harmonisierte Normen

Bei Einhaltung harmonisierter Normen ist von einer Konformität mit den wesentlichen Anforderungen auszugehen (Konformitätsvermutung). Am 1. Juni 2011 nahm die Kommission einen Vorschlag für eine Verordnung über die europäische Normung[2] an, in der

[2] Vorschlag für eine Verordnung des Europäischen Parlaments und des Rates zur europäischen Normung und zur Änderung der Richtlinien 89/686/EWG und 93/15/EWG des Rates sowie der Richtlinien

ein horizontaler Rechtsrahmen für die europäische Normung festgelegt wird. Dieser Verordnungsentwurf enthält unter anderem Bestimmungen für Normungsaufträge, die die Europäische Kommission an die Europäischen Normungsgremien richtet, über das Verfahren für Einwände gegen harmonisierte Normen und die Einbindung von Interessengruppen in den Normungsprozess. Deshalb wurden die Bestimmungen der Richtlinie 2009/105/EG, die ebendiese Aspekte regelten, aus Gründen der Rechtssicherheit aus dem Vorschlag gestrichen.

Die Bestimmung, derzufolge die Einhaltung harmonisierter Normen eine Konformitätsvermutung begründet, wurde geändert, damit der Umfang dieser Konformitätsvermutung präzisiert wird, falls diese Normen nur Teile der wesentlichen Anforderungen abdecken.

### 3.4. Konformitätsbewertung und CE-Kennzeichnung

In der Richtlinie 2009/105/EG wurden die geeigneten Konformitätsbewertungsverfahren ausgesucht, die die Hersteller anwenden müssen, um nachzuweisen, dass ihre Geräte den wesentlichen Sicherheitsanforderungen genügen. Mit diesem Vorschlag werden diese Verfahren an ihre aktualisierten Versionen aus dem NLF-Beschluss angeglichen. Dabei werden bestimmte spezifische Elemente aus der Richtlinie 2009/105/EG beibehalten, etwa die Prüfungen der Schweißnähte.

Die allgemeinen Grundsätze der CE-Kennzeichnung sind in Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 festgelegt, wohingegen die ausführlichen Bestimmungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung an einfachen Druckbehältern in diesen Vorschlag eingefügt wurden.

### 3.5. Notifizierte Stellen

Durch diesen Vorschlag werden die Notifizierungskriterien für die notifizierten Stellen gestärkt. Dabei wird klargestellt, dass Zweigunternehmen oder Unterauftragnehmer ebenfalls den Anforderungen für eine Notifizierung genügen müssen. Es werden besondere Anforderungen an notifizierende Behörden eingeführt und das Verfahren für die Notifizierung von notifizierten Stellen wird überarbeitet. Eine notifizierte Stelle muss ihre Kompetenz durch eine Akkreditierungsurkunde nachweisen. Wurde die Kompetenz einer notifizierten Stelle nicht mit Hilfe der Akkreditierung begutachtet, muss die Notifizierung die Unterlagen darüber enthalten, wie die Kompetenz dieser Stelle begutachtet wurde. Die Mitgliedstaaten können Einwände gegen eine Notifizierung erheben.

### 3.6. Marktüberwachung und Schutzklauselverfahren

In dem Vorschlag wird das bestehende Schutzklauselverfahren verbessert. Es wird eine Stufe des Informationsaustauschs zwischen den Mitgliedstaaten eingeführt und dargelegt, welche Schritte die betreffenden Behörden unternehmen müssen, wenn ein nichtkonformer einfacher Druckbehälter erkannt wird. Ein echtes Schutzklauselverfahren (das dazu führt, dass die Kommission darüber entscheidet, ob eine Maßnahme begründet ist oder nicht) wird nur dann eingeleitet, wenn ein Mitgliedstaat einen Einwand gegen eine Maßnahme erhebt, die ein anderer Mitgliedstaat gegen einen einfachen Druckbehälter ergriffen hat. Besteht Einigkeit hinsichtlich der beschränkenden Maßnahme, die von einem Mitgliedstaat ergriffen wurde, müssen alle Mitgliedstaaten auf ihrem Hoheitsgebiet entsprechend tätig werden.

---

94/9/EG, 94/25/EG, 95/16/EG, 97/23/EG, 98/34/EG, 2004/22/EG, 2007/23/EG, 2009/105/EG und 2009/23/EG des Europäischen Parlaments und des Rates, KOM(2011) 315 endg.

## 4. RECHTLICHE ASPEKTE

### Rechtsgrundlage

Der Vorschlag beruht auf Artikel 114 des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union (AEUV).

### Subsidiaritätsprinzip

Beim Binnenmarkt handelt es sich um eine gemeinsame Zuständigkeit der EU und der Mitgliedstaaten. Das Subsidiaritätsprinzip betrifft hauptsächlich die neu eingefügten Bestimmungen, mit denen eine Verbesserung der wirksamen Durchsetzung der Richtlinie 2009/105/EG bezweckt wird: die Verpflichtungen der Einführer und Händler, die Bestimmungen über die Rückverfolgbarkeit und über die Begutachtung und Notifizierung von notifizierten Stellen sowie die Verpflichtung zu einer stärkeren Kooperation im Rahmen der neuen Marktüberwachungs- und Schutzklauselverfahren.

Die Erfahrung bei der Durchführung der Rechtsvorschriften hat gezeigt, dass auf nationaler Ebene ergriffene Maßnahmen zu unterschiedlichen Vorgehensweisen und zu einer Ungleichbehandlung der Wirtschaftsakteure innerhalb der EU führten, was der Zielsetzung dieser Richtlinie zuwiderläuft. Werden auf nationaler Ebene Abhilfemaßnahmen gegen Probleme ergriffen, besteht die Gefahr, dass Hindernisse für den freien Warenverkehr entstehen. Zudem bleiben nationale Maßnahmen auf die territoriale Zuständigkeit eines Mitgliedstaats beschränkt. Da der internationale Handel zunimmt, steigt auch die Anzahl der grenzüberschreitenden Fälle stetig an. Durch ein koordiniertes Vorgehen auf EU-Ebene lässt sich die Zielsetzung viel besser erreichen und insbesondere eine wirksamere Marktüberwachung erzielen. Daher ist es sinnvoller, auf EU-Ebene tätig zu werden.

Auch kann das Problem der Uneinheitlichkeit der Richtlinien einzig durch den EU-Gesetzgeber gelöst werden.

### Verhältnismäßigkeit

Die vorgeschlagenen Änderungen gehen entsprechend dem Grundsatz der Verhältnismäßigkeit nicht über das für die Erreichung der gesetzten Ziele erforderliche Maß hinaus.

Die neuen beziehungsweise geänderten Verpflichtungen führen nicht zu unnötigen Belastungen und Kosten für die Wirtschaft, insbesondere die kleinen und mittleren Unternehmen, oder für die Behörden. Wurde festgestellt, dass Änderungen sich negativ auswirken, hat es die Analyse der Folgen der betreffenden Option ermöglicht, die angemessenste Lösung für die erkannten Probleme zu finden. Bei einigen der Änderungen geht es darum, die Klarheit der derzeitigen Richtlinie zu verbessern, ohne neue, mit Mehrkosten verbundene Anforderungen einzuführen.

### Gewählte Rechtsetzungstechnik

Zur Angleichung an den NLF-Beschluss sind einige wesentliche Änderungen der Bestimmungen der Richtlinie 2009/105/EG erforderlich. Damit der geänderte Text lesbar bleibt, wurde die Technik der Neufassung im Einklang mit der Interinstitutionellen

Vereinbarung vom 28. November 2001 über die systematischere Neufassung von Rechtsakten[3] gewählt.

Die Änderungen der Bestimmungen der Richtlinie 2009/105/EG betreffen die Begriffsbestimmungen, die Verpflichtungen der Wirtschaftsakteure, die bei Einhaltung harmonisierter Normen geltende Konformitätsvermutung, die Konformitätserklärung, die CE-Kennzeichnung, die notifizierten Stellen, das Schutzklauselverfahren und die Konformitätsbewertungsverfahren.

Der Geltungsbereich der Richtlinie 2009/105/EG und die wesentlichen Sicherheitsanforderungen werden durch diesen Vorschlag nicht geändert.

## 5. AUSWIRKUNGEN AUF DEN HAUSHALT

Der Vorschlag hat keinerlei Auswirkungen auf den EU-Haushalt.

## 6. WEITERE ANGABEN

### Aufhebung geltender Rechtsvorschriften

Mit Erlass der vorgeschlagenen Richtlinie wird die Richtlinie 2009/105/EG aufgehoben.

### Europäischer Wirtschaftsraum

Der Vorschlag ist von Bedeutung für den Europäischen Wirtschaftsraum und sollte deshalb auf den EWR ausgeweitet werden.

[3] ABl. C 77 vom 28.3.2002.

↓ 2009/105/EG (angepasst)

2011/0350 (COD)

Vorschlag für eine

**RICHTLINIE DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES**

**über ⌦ die Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend die Bereitstellung ⌫ einfacher Druckbehälter ⌦ auf dem Markt ⌫**

**(Neufassung)**

(Text von Bedeutung für den EWR)

DAS EUROPÄISCHE PARLAMENT UND DER RAT DER EUROPÄISCHEN UNION —

gestützt auf den Vertrag ~~zur Gründung der Europäischen Gemeinschaft~~ ⌦ über die Arbeitsweise der Europäischen Union ⌫ , insbesondere auf Artikel ~~95~~ ⌦ 114 ⌫ ,

auf Vorschlag der Europäischen Kommission,

nach Zuleitung des Entwurfs des Gesetzgebungsakts an die nationalen Parlamente,

nach Stellungnahme des Europäischen Wirtschafts- und Sozialausschusses[4],

gemäß dem ordentlichen Gesetzgebungsverfahren,

in Erwägung nachstehender Gründe:

↓ 2009/105/EG Erwägungsgrund 1 (angepasst)

~~Die Richtlinie 87/404/EWG des Rates vom 25. Juni 1987 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für einfache Druckbehälter [5] wurde mehrfach und erheblich geändert. Aus Gründen der Klarheit und der Übersichtlichkeit empfiehlt es sich, sie zu kodifizieren.~~

[4] ABl. C 27 vom 3.2.2009, S. 41.

[5] ~~OJ L 220, 8.8.1987, p. 48.~~

⇩ neu

(1) Die Richtlinie 2009/105/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 16. September 2009 über einfache Druckbehälter[6] muss in wesentlichen Punkten geändert werden. Aus Gründen der Klarheit empfiehlt es sich, eine Neufassung dieser Richtlinie vorzunehmen.

(2) Mit der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. Juli 2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung im Zusammenhang mit der Vermarktung von Produkten und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 339/93[7] werden Bestimmungen für die Akkreditierung von Konformitätsbewertungsstellen festgelegt, es wird ein Rahmen für die Marktüberwachung von Produkten sowie für Kontrollen von aus Drittländern stammenden Produkten erstellt und es werden die allgemeinen Prinzipien für die CE-Kennzeichnung festgelegt.

(3) Der Beschluss Nr. 768/2008/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. Juli 2008 über einen gemeinsamen Rechtsrahmen für die Vermarktung von Produkten und zur Aufhebung des Beschlusses 93/465/EWG[8] des Rates enthält einen einheitlichen Rahmen allgemeiner Grundsätze und Musterbestimmungen, die in allen Rechtsakten zur Harmonisierung der Bedingungen für die Vermarktung von Produkten angewandt werden sollen, um eine einheitliche Grundlage für die Überarbeitung oder Neufassung dieser Rechtsvorschriften zu bieten. Die Richtlinie 2009/105/EG sollte daher an diesen Beschluss angepasst werden.

---

🡻 2009/105/EG Erwägungsgrund 2 (angepasst)

(4) ~~Es obliegt den~~ Die Mitgliedstaaten~~,~~ ⌦ sollten ⌫ auf ihrem Hoheitsgebiet die Sicherheit von Personen, Haustieren und Gütern vor der Gefährdung durch Leckage oder Bersten ~~zu~~ gewährleisten, die bei einfachen Druckbehältern auftreten können.

---

🡻 2009/105/EG Erwägungsgrund 3

~~In den Mitgliedstaaten bestehen zwingende Vorschriften, die über eine Regelung der Konstruktions- und Funktionsmerkmale, der Aufstell- und Benutzungsbedingungen sowie der Verfahren zur Überwachung vor und nach dem Inverkehrbringen insbesondere den Sicherheitsgrad festlegen, den einfache Druckbehälter aufweisen müssen. Diese Mussvorschriften führen zwar nicht notwendigerweise zu einem von Mitgliedstaat zu Mitgliedstaat unterschiedlichen Sicherheitsniveau, behindern aber~~

[6] ABl. L 264 vom 8.10.2009, S. 12.
[7] ABl. L 218 vom 13.8.2008, S. 30.
[8] ABl. L 218 vom 13.8.2008, S. 82.

~~gleichwohl aufgrund ihrer verschiedenartigen Ausgestaltung den innergemeinschaftlichen Handel.~~

---

↓ 2009/105/EG Erwägungsgrund 4

~~Demnach sollte diese Richtlinie lediglich die zwingend vorgeschriebenen und wesentlichen Anforderungen enthalten. Um den Nachweis der Übereinstimmung mit diesen wesentlichen Anforderungen leichter erbringen zu können, ist es erforderlich, dass auf Gemeinschaftsebene harmonisierte Normen insbesondere über den Bau, die Funktion und die Aufstellung der einfachen Druckbehälter verfügbar sind, bei deren Einhaltung eine Übereinstimmung mit den wesentlichen Anforderungen angenommen werden kann. Diese auf Gemeinschaftsebene harmonisierten Normen werden von privaten Stellen ausgearbeitet und sollten ihren Charakter als unverbindliche Formulierungen beibehalten. Zu diesem Zweck werden das Europäische Komitee für Normung (CEN), das Europäische Komitee für elektrotechnische Normung (Cenelec) und das Europäische Institut für Telekommunikationsnormen (ETSI) als die Stellen anerkannt, die für die Festlegung der harmonisierten Normen gemäß den am 28. März 2003 unterzeichneten allgemeinen Leitlinien[9] für die Zusammenarbeit zwischen der Kommission, der Europäischen Freihandelsassoziation (EFTA) und diesen drei Stellen zuständig sind.~~

---

⇩ neu

(5) Die Wirtschaftsakteure sollten für die Konformität der Produkte verantwortlich sein, je nachdem welche Rolle sie jeweils in der Lieferkette spielen, damit ein hohes Niveau beim Schutz der öffentlichen Interessen gewährleistet wird, die Endnutzer geschützt werden und ein fairer Wettbewerb auf dem Unionsmarkt sichergestellt ist.

(6) Alle Wirtschaftsakteure, die Teil der Liefer- und Vertriebskette sind, sollten die erforderlichen Maßnahmen ergreifen, um zu gewährleisten, dass sie nur einfache Druckbehälter auf dem Markt bereitstellen, die mit dieser Richtlinie übereinstimmen. Es ist eine klare und verhältnismäßige Verteilung der Pflichten vorzusehen, die auf die einzelnen Akteure je nach ihrer Rolle im Liefer- und Vertriebsprozess entfallen.

---

↓ 2009/105/EG Erwägungsgrund 5 (angepasst)

~~Der Rat hat eine Reihe von Richtlinien zur Beseitigung der technischen Handelshemmnisse erlassen, die sich auf die Grundsätze seiner Entschließung vom 7. Mai 1985 über eine neue Konzeption auf dem Gebiet der technischen Harmonisierung und der Normung[10] stützen. In jeder dieser Richtlinien ist die~~

---

[9] ~~ABl. C 91 vom 16.4.2003, S. 7.~~

[10] ~~ABl. C 136 vom 4.6.1985, S. 1.~~

~~Anbringung der CE-Kennzeichnung vorgesehen. Die Kommission hat in ihrer Mitteilung vom 15. Juni 1989 über ein globales Konzept für Zertifizierung und Prüfwesen[11] eine gemeinsame Regelung für eine einheitlich gestaltete CE-Kennzeichnung vorgeschlagen. Der Rat hat in seiner Entschließung vom 21. Dezember 1989 über ein Gesamtkonzept für die Konformitätsbewertung[12] als Leitgrundsatz die Annahme eines solchen geschlossenen Konzepts für die Verwendung der CE-Kennzeichnung gebilligt. Die beiden wichtigsten Bestandteile des neuen Konzepts, das angewandt werden sollte, sind die wesentlichen Anforderungen und die Konformitätsbewertungsverfahren.~~

---

⇩ neu

(7) Weil der Hersteller den Entwurfs- und Fertigungsprozess in allen Einzelheiten kennt, ist er am besten für die Durchführung des gesamten Konformitätsbewertungsverfahrens für einfache Druckbehälter geeignet. Die Konformitätsbewertung sollte daher auch weiterhin die ausschließliche Verpflichtung des Herstellers bleiben.

(8) Es ist notwendig sicherzustellen, dass einfache Druckbehälter aus Drittländern, die auf den Unionsmarkt gelangen, den Anforderungen dieser Richtlinie genügen, und insbesondere, dass geeignete Bewertungsverfahren vom Hersteller hinsichtlich dieser einfachen Druckbehälter durchgeführt wurden. Es sollte deshalb vorgesehen werden, dass die Einführer sicherstellen, dass von ihnen in Verkehr gebrachte einfache Druckbehälter den Anforderungen dieser Richtlinie genügen, und nicht einfache Druckbehälter in Verkehr bringen, die diesen Anforderungen nicht genügen oder eine Gefahr darstellen. Zudem sollte vorgesehen werden, dass die Einführer dafür Sorge tragen, dass Konformitätsbewertungsverfahren durchgeführt wurden und dass die Kennzeichnung der einfachen Druckbehälter und die von den Herstellern erstellten Unterlagen den Marktüberwachungsbehörden zur Überprüfung zur Verfügung stehen.

(9) Der Händler stellt einen einfachen Druckbehälter auf dem Markt bereit, nachdem er vom Hersteller oder vom Einführer in Verkehr gebracht wurde, und er hat gebührende Sorgfalt walten zu lassen um sicherzustellen, dass seine Handhabung des einfachen Druckbehälters nicht die Konformität des einfachen Druckbehälters negativ beeinflusst.

(10) Wenn er einen einfachen Druckbehälter in Verkehr bringt, muss jeder Einführer seinen Namen und seine Kontaktanschrift auf dem einfachen Druckbehälter angeben.

(11) Jeder Wirtschaftsakteur, der einen einfachen Druckbehälter unter seinem eigenen Namen oder seiner eigenen Marke in Verkehr bringt oder einen einfachen Druckbehälter so verändert, dass sich dies auf seine Konformität mit den Anforderungen dieser Richtlinie auswirken kann, sollte als Hersteller gelten und die Verpflichtungen des Herstellers wahrnehmen.

---

11 ~~ABl. C 267 vom 19.10.1989, S. 3.~~

12 ~~ABl. C 10 vom 16.1.1990, S. 1.~~

(12) Da Händler und Einführer dem Markt nahe stehen, sollten sie in Marktüberwachungsaufgaben der zuständigen nationalen Behörden eingebunden werden und darauf eingestellt sein, aktiv mitzuwirken, indem sie diesen Behörden alle nötigen Informationen zu dem betreffenden einfachen Druckbehälter geben.

(13) Durch die Rückverfolgbarkeit eines einfachen Druckbehälters über die gesamte Lieferkette hinweg können die Aufgaben der Marktüberwachung einfacher und wirksamer erfüllt werden. Ein wirksames Rückverfolgbarkeitssystem erleichtert den Marktüberwachungsbehörden ihre Aufgabe, Wirtschaftsakteure aufzuspüren, die nichtkonforme einfache Druckbehälter auf dem Markt bereitgestellt haben.

(14) Diese Richtlinie sollte sich auf die Nennung der wesentlichen Sicherheitsanforderungen beschränken. Um eine Bewertung der Konformität mit diesen Anforderungen zu ermöglichen, ist vorzusehen, dass eine Konformitätsvermutung für jene Produkte gilt, die den harmonisierten Normen entsprechen, welche nach Maßgabe der Verordnung (EU) Nr. [../..] des Europäischen Parlaments und des Rates vom […] zur europäischen Normung und zur Änderung der Richtlinien 89/686/EWG und 93/15/EWG des Rates sowie der Richtlinien 94/9/EG, 94/25/EG, 95/16/EG, 97/23/EG, 98/34/EG, 2004/22/EG, 2007/23/EG, 2009/105/EG und 2009/23/EG des Europäischen Parlaments und des Rates[13] zu dem Zweck angenommen wurden, ausführliche technische Spezifikationen für diese Anforderungen zu formulieren, insbesondere hinsichtlich des Entwurfs, der Aufstellung und des Betriebs von einfachen Druckbehältern.

(15) Die Verordnung (EU) Nr. [../..] [über die europäische Normung] enthält ein Verfahren für Einwände gegen harmonisierte Normen, falls diese Normen den Anforderungen dieser Richtlinie nicht in vollem Umfang entsprechen.

(16) Damit die Wirtschaftsakteure nachweisen und die zuständigen Behörden sicherstellen können, dass die auf dem Markt bereitgestellten einfachen Druckbehälter die wesentlichen Anforderungen erfüllen, sind Verfahren für die Konformitätsbewertung vorzusehen. In dem Beschluss Nr. 768/2008/EG sind eine Reihe von Modulen für Konformitätsbewertungsverfahren vorgesehen, die Verfahren unterschiedlicher Strenge, je nach der damit verbundenen Höhe des Risikos und des geforderten Schutzniveaus, umfassen. Im Sinne eines einheitlichen Vorgehens in allen Sektoren und zur Vermeidung von Ad-hoc-Varianten sollten die Konformitätsbewertungsverfahren unter diesen Modulen ausgewählt werden.

(17) Die Hersteller sollten eine EU-Konformitätserklärung ausstellen, aus der detaillierte Informationen über die Konformität eines einfachen Druckbehälters mit den Anforderungen dieser Richtlinie und anderer maßgeblicher EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften hervorgehen.

(18) Diese CE-Kennzeichnung bringt die Konformität eines einfachen Druckbehälters zum Ausdruck und ist das sichtbare Ergebnis eines ganzen Prozesses, der die Konformitätsbewertung im weiteren Sinne umfasst. Die allgemeinen Grundsätze für die CE-Kennzeichnung und ihre Verbindung zu anderen Kennzeichnungen sind in der

[13] ABl. L […] vom […], S. […].

Verordnung (EG) Nr. 765/2008 festgelegt. In dieser Richtlinie sollten die Vorschriften für die Anbringung der CE-Kennzeichnung aufgeführt werden.

---

↓ 2009/105/EG Erwägungsgrund 6 (angepasst)

(19) Wenn Benutzer und Dritte wirksam geschützt werden sollen, ist eine ~~Überwachung der Einhaltung der~~ ⌦ Prüfung der Übereinstimmung mit den ⌫ betreffenden ~~technischen Vorschriften~~ ⌦ wesentlichen Sicherheitsanforderungen ⌫ unerlässlich. ~~Die bestehenden Überwachungsverfahren sind von einem Mitgliedstaat zum anderen verschieden. Zur Vermeidung wiederholter Kontrollen, die ebenfalls den freien Handelsverkehr mit Druckbehältern hemmen, ist daher eine gegenseitige Anerkennung der von den Mitgliedstaaten durchgeführten Kontrollen vorzusehen. Um diese gegenseitige Anerkennung zu erleichtern, sind insbesondere Gemeinschaftsverfahren und die Kriterien zur Benennung der mit der Durchführung der Prüfungen, der Überwachung und der Nachprüfung beauftragten Stellen vorzusehen.~~

---

↓ 2009/105/EG Erwägungsgrund 7

~~Die auf einem einfachen Druckbehälter angebrachte CE-Kennzeichnung sollte die Vermutung dafür liefern, dass eine Übereinstimmung mit dieser Richtlinie gegeben ist, und sollte somit eine Wiederholung bereits durchgeführter Kontrollen bei der Einfuhr und Inbetriebnahme überflüssig machen. Da gleichwohl nicht auszuschließen ist, dass einfache Druckbehälter die Sicherheit gefährden, empfiehlt es sich, ein Verfahren vorzusehen, durch das diese Gefahr beseitigt wird.~~

---

⇩ neu

(20) Die in dieser Richtlinie dargelegten Konformitätsbewertungsverfahren erfordern, dass Konformitätsbewertungsstellen tätig werden, die der Kommission von den Mitgliedstaaten notifiziert werden.

(21) Die Erfahrung hat gezeigt, dass die in der Richtlinie 2009/105/EG enthaltenen Kriterien, die von den Konformitätsbewertungsstellen zu erfüllen sind, damit sie der Kommission notifiziert werden können, nicht dafür ausreichen, unionsweit ein einheitlich hohes Leistungsniveau der notifizierten Stellen zu gewährleisten. Es ist aber besonders wichtig, dass alle notifizierten Stellen ihre Aufgaben gleich gut und unter fairen Wettbewerbsbedingungen erfüllen. Dies erfordert mithin die Festlegung von verbindlichen Anforderungen für die Konformitätsbewertungsstellen, die dafür notifiziert werden wollen, Konformitätsbewertungsleistungen zu erbringen.

(22) Um für ein einheitliches Qualitätsniveau bei der Konformitätsbewertung zu sorgen, müssen auch die Anforderungen an die notifizierenden Behörden und andere Stellen, die bei der Bewertung, Notifizierung und Überwachung von notifizierten Stellen tätig sind, festgelegt werden.

(23) Wenn eine Konformitätsbewertungsstelle die Konformität mit den Kriterien der harmonisierten Normen nachweist, sollte vermutet werden, dass sie den entsprechenden Anforderungen in dieser Richtlinie genügt.

(24) Das in dieser Richtlinie dargelegte System sollte durch das Akkreditierungssystem gemäß der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 ergänzt werden. Da die Akkreditierung ein wichtiges Mittel zur Überprüfung der Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen ist, sollte sie auch zu Notifizierungszwecken eingesetzt werden.

(25) Eine transparente Akkreditierung nach Maßgabe der Verordnung (EG) Nr. 765/2008, die das notwendige Maß an Vertrauen in Konformitätsbescheinigungen gewährleistet, sollte von den nationalen Behörden EU-weit als bevorzugtes Mittel zum Nachweis der fachlichen Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen angesehen werden. Allerdings können nationale Behörden die Auffassung vertreten, dass sie selbst die geeigneten Mittel besitzen, um diese Beurteilung vorzunehmen. Um in solchen Fällen die Glaubwürdigkeit der durch andere nationale Behörden vorgenommenen Beurteilungen zu gewährleisten, sollten sie der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten die erforderlichen Unterlagen übermitteln, aus denen hervorgeht, dass die beurteilten Konformitätsbewertungsstellen die einschlägigen rechtlichen Anforderungen erfüllen.

(26) Häufig vergeben Konformitätsbewertungsstellen Teile ihrer Arbeit im Zusammenhang mit der Konformitätsbewertung an Unterauftragnehmer oder übertragen sie an Zweigunternehmen. Zur Wahrung des für das Inverkehrbringen von einfachen Druckbehältern in der Union erforderlichen Schutzniveaus müssen die Unterauftragnehmer und Zweigunternehmen bei der Ausführung der Konformitätsbewertungsaufgaben unbedingt denselben Anforderungen genügen wie die notifizierten Stellen. Aus diesem Grund ist es wichtig, dass die Bewertung von Kompetenz und Leistungsfähigkeit der um Notifizierung nachsuchenden Stellen und die Überwachung von bereits notifizierten Stellen sich auch auf die Tätigkeiten erstrecken, die von Unterauftragnehmern und Zweigunternehmen übernommen werden.

(27) Das Notifizierungsverfahren muss effizienter und transparenter werden; insbesondere muss es an die neuen Technologien angepasst werden, um eine Online-Notifizierung zu ermöglichen.

(28) Da die notifizierten Stellen ihre Dienstleistungen in der gesamten Union anbieten können, sollten die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission die Möglichkeit erhalten, Einwände im Hinblick auf eine notifizierte Stelle zu erheben. Daher ist es wichtig, dass eine Frist vorgesehen wird, innerhalb derer etwaige Zweifel an der Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen oder diesbezügliche Bedenken geklärt werden können, bevor diese ihre Arbeit als notifizierte Stellen aufnehmen.

(29) Im Interesse der Wettbewerbsfähigkeit ist es entscheidend, dass die notifizierten Stellen die Konformitätsbewertungsverfahren anwenden, ohne unnötigen Aufwand für die Wirtschaftsakteure zu schaffen. Aus demselben Grund, aber auch um die Gleichbehandlung der Wirtschaftsakteure zu gewährleisten, ist für eine einheitliche technische Anwendung der Konformitätsbewertungsverfahren zu sorgen. Dies lässt sich am besten durch eine zweckmäßige Koordinierung und Zusammenarbeit zwischen den notifizierten Stellen erreichen.

(30) Damit Rechtssicherheit sichergestellt ist, muss präzisiert werden, dass die Vorschriften der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 für die Marktüberwachung in der EU und für die Kontrolle von Produkten, die auf den EU-Markt gelangen, auch für einfache Druckbehälter gelten. Diese Richtlinie sollte die Mitgliedstaaten allerdings nicht daran hindern zu entscheiden, welche Behörden für die Wahrnehmung dieser Aufgaben zuständig sind.

(31) In der Richtlinie 2009/105/EG ist bereits ein Schutzklauselverfahren vorgesehen, das es der Kommission ermöglicht zu prüfen, ob die Maßnahme eines Mitgliedstaats gegen einfache Druckbehälter, die seiner Meinung nach nicht den Anforderungen entsprechen, gerechtfertigt ist. Um für eine größere Transparenz und kürzere Bearbeitungszeiten zu sorgen, ist es erforderlich, das bestehende Schutzklauselverfahren zu verbessern, damit es effizienter wird und das in den Mitgliedstaaten vorhandene Expertenwissen genutzt wird.

(32) Das vorhandene System sollte um ein Verfahren ergänzt werden, mit dem die interessierten Kreise über geplante Maßnahmen gegen einfache Druckbehälter informiert werden können, die eine Gefahr für die menschliche Gesundheit oder Sicherheit oder für andere im öffentlichen Interesse schützenswerte Aspekte darstellen. Es sollte außerdem den Marktüberwachungsbehörden in Zusammenarbeit mit den betreffenden Wirtschaftsakteuren ermöglichen, zu einem früheren Zeitpunkt gegen solche einfache Druckbehälter einzuschreiten.

(33) In den Fällen, in denen die Mitgliedstaaten und die Kommission die Begründung einer von einem Mitgliedstaat ergriffenen Schutzmaßnahme einhellig annehmen, sollte die Kommission nicht weiter tätig werden müssen, es sei denn, dass die Nichtkonformität Mängeln einer harmonisierten Norm zugerechnet werden kann.

(34) Für die Bereitstellung auf dem Markt und die Inbetriebnahme von einfachen Druckbehältern, die bereits gemäß der Richtlinie 2009/105/EG in Verkehr gebracht wurden, ist eine Übergangsregelung vorzusehen.

(35) Die Mitgliedstaaten sollten für Verstöße gegen nationale Rechtsvorschriften, die aufgrund dieser Richtlinie erlassen wurden, Sanktionsbestimmungen festlegen und sicherstellen, dass diese Sanktionen angewandt werden. Diese Sanktionen sollten wirksam, angemessen und abschreckend sein.

(36) Da das Ziel der Richtlinie, nämlich sicherzustellen, dass auf dem Markt befindliche einfache Druckbehälter die Anforderungen für ein hohes Niveau in Bezug auf Gesundheitsschutz und Sicherheit sowie sonstige öffentliche Interessen erfüllen, und gleichzeitig das Funktionieren des Binnenmarktes zu garantieren, auf der Ebene der Mitgliedstaaten nicht ausreichend verwirklicht werden kann und daher aufgrund seiner Tragweite und Wirkungen besser auf Unionsebene zu verwirklichen ist, kann die Union im Einklang mit dem in Artikel 5 des Vertrags über die Europäische Union niedergelegten Subsidiaritätsprinzip tätig werden. Entsprechend dem in demselben Artikel genannten Grundsatz der Verhältnismäßigkeit geht diese Richtlinie nicht über das zur Erreichung dieses Zieles erforderliche Maß hinaus.

(37) Die Verpflichtung zur Umsetzung dieser Richtlinie in innerstaatliches Recht sollte nur jene Bestimmungen betreffen, die im Vergleich zu der Richtlinie 2009/105/EG

inhaltlich geändert wurden. Die Verpflichtung zur Umsetzung der inhaltlich unveränderten Bestimmungen ergibt sich aus den bisherigen Richtlinien.

---

↓ 2009/105/EG Erwägungsgrund 8

(38) Die vorliegende Richtlinie sollte die Verpflichtungen der Mitgliedstaaten hinsichtlich der in der Richtlinie 2009/105/EG Anhang IV Teil B genannten Fristen für die Umsetzung der dort genannten Richtlinien in innerstaatliches Recht und für die Anwendung dieser Richtlinien unberührt lassen —

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

HABEN FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

## KAPITEL ~~I~~1

## ~~ANWENDUNGSBEREICH, BEGRIFFSBESTIMMUNGEN, INVERKEHRBRINGEN UND FREIER VERKEHR~~ ⌦ ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN ⌫

*Artikel 1*

### ⌦ Anwendungsbereich ⌫

1. Diese Richtlinie ⌦ gilt für ⌫ ~~findet Anwendung auf~~ serienmäßig hergestellte einfache Druckbehälter ⌦ (nachstehend „Behälter“ genannt) ⌫ ⌦ mit folgenden Merkmalen ⌫ ~~:~~:

a) ~~ein „einfacher Druckbehälter“ oder~~ ⌦ Behälter sind ⌫ ~~jeder „Behälter“~~ geschweißte Behälter, die ~~der~~ einem relativen Innendruck von mehr als 0,5 bar ausgesetzt und zur Aufnahme von Luft oder Stickstoff bestimmt ⌦ sind ⌫ ~~ist~~, jedoch keiner Flammeneinwirkung ausgesetzt ⌦ werden ⌫ ~~wird~~.

b) Die drucktragenden Teile und ~~Verbindungen~~ ⌦ Komponenten ⌫ des Behälters sind entweder aus unlegiertem Qualitätsstahl oder aus unlegiertem Aluminium oder aus nichtaushärtbaren Aluminiumlegierungen hergestellt~~.~~;

c) ~~D~~der Behälter wird ⌦ auf eine der beiden folgenden Möglichkeiten ⌫ gebildet:

i) ~~entweder~~ durch einen 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: ~~oder~~

ii) durch zwei gewölbte Böden mit gleicher Umdrehungsachse~~.~~;

d) ~~D~~der maximale Betriebsdruck des Behälters liegt bei 30 bar oder darunter, und das Produkt aus diesem Druck und dem Fassungsvermögen des Behälters (PS × V) beträgt höchstens 10 000 bar~~L~~ ·l;

e) ~~D~~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~~;~~.

---

↓ 2009/105/EG

~~b) eine „harmonisierte Norm“ eine technische Spezifikation (Europäische Norm oder Harmonisierungsdokument), die vom Europäischen Komitee für Normung (CEN), dem Europäischen Komitee für elektrotechnische Normung (Cenelec) oder dem Europäischen Institut für Telekommunikationsnormen (ETSI) oder von zwei oder drei dieser Stellen im Auftrag der Kommission entsprechend der Richtlinie 98/34/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 22. Juni 1998 über ein Informationsverfahren auf dem Gebiet der Normen und technischen Vorschriften und der Vorschriften für die Dienste der Informationsgesellschaft[14] sowie im Einklang mit den am 28. März 2003 unterzeichneten allgemeinen Leitlinien für die Zusammenarbeit zwischen der Kommission, der Europäischen Freihandelsassoziation und diesen drei Stellen angenommen wurde.~~

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

2. ~~Es fallen nicht unter d~~Diese Richtlinie ⌦ gilt nicht für folgende Behälter ⌫ :

---

↓ 2009/105/EG

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.

---

[14] ~~ABl. L 204 vom 21.7.1998, S. 37.~~

↓ 2009/105/EG (angepasst)

*Artikel 2 [Artikel R1 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**⌦ Begriffsbestimmungen ⌫**

~~3.~~ ~~Im Sinne~~ ⌦ Für die Zwecke ⌫ dieser Richtlinie ~~ist~~ ⌦ gelten die folgenden Begriffsbestimmungen: ⌫

⇩ neu

1) „Bereitstellung auf dem Markt“: jede entgeltliche oder unentgeltliche Abgabe eines Behälters zum Vertrieb, zum Verbrauch oder zur Verwendung auf dem Unionsmarkt im Rahmen einer gewerblichen Tätigkeit;

2) „Inverkehrbringen“: die erstmalige Bereitstellung eines Behälters auf dem Unionsmarkt;

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 Marke 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, die einen Behälter auf dem Markt bereitstellt, mit Ausnahme des Herstellers oder des Einführers;

7) „Wirtschaftsakteure“: Hersteller, Bevollmächtigte, Einführer und Händler;

8) „technische Spezifikation“: ein Dokument, in dem die technischen Anforderungen vorgeschrieben sind, denen ein Behälter genügen muss;

9) „harmonisierte Norm“: eine harmonisierte Norm im Sinne von Artikel 2 Absatz 1 Buchstabe c der Verordnung (EU) Nr. [../..] [zur europäischen Normung];

10) „Akkreditierung“: eine Akkreditierung im Sinne von Artikel 2 Absatz 10 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008;

11) „nationale Akkreditierungsstelle“: eine nationale Akkreditierungsstelle im Sinne von Artikel 2 Absatz 11 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008;

12) „Konformitätsbewertung“: das Verfahren, nach dem festgestellt wird, ob die Anforderungen 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) „CE-Kennzeichnung“: Kennzeichnung, durch die der Hersteller erklärt, dass der Behälter den geltenden Anforderungen genügt, die in den Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union über ihre Anbringung festgelegt sind;

17) „Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union“: Rechtsvorschriften der Union zur Harmonisierung der Bedingungen für die Vermarktung von Produkten.

---

🡻 2009/105/EG (angepasst)
⇨ neu

*Artikel ~~2~~3*

**⌦ Bereitstellung auf dem Markt und Inbetriebnahme ⌫**

1. Die Mitgliedstaaten treffen alle erforderlichen Maßnahmen, damit die Behälter nur ~~in den Verkehr gebracht~~ ⇨ auf dem Markt bereitgestellt ⇦ und in Betrieb genommen werden dürfen, wenn sie die Sicherheit von Personen, Haustieren und Gütern bei angemessener Anbringung und Wartung und bestimmungsgemäßem Betrieb nicht gefährden.

2. Diese Richtlinie berührt nicht die Befugnis der Mitgliedstaaten, ~~unter Einhaltung der Vertragsbestimmungen~~ Bedingungen vorzuschreiben, die sie zum Schutz der Arbeitnehmer bei der Verwendung der Behälter für erforderlich halten, sofern dies keine Änderungen der Behälter in Bezug auf die Bestimmungen dieser Richtlinie zur Folge hat.

*Artikel ~~3~~4*

**⌦ Wesentliche Anforderungen ⌫**

1. Behälter, deren Produkt PS × V mehr als 50 bar·l beträgt, ~~müssen~~ ⌦ erfüllen ⌫ die wesentlichen Sicherheitsanforderungen in Anhang I ~~erfüllen~~.

2. Behälter, deren Produkt PS × V nicht mehr als 50 bar·l beträgt, ~~müssen~~ ⌦ werden ⌫ nach den in einem Mitgliedstaat geltenden allgemein anerkannten Regeln der Technik hergestellt ~~sein und mit den in Anhang III Nummer 1 vorgesehenen Angaben — mit Ausnahme der CE-Kennzeichnung nach Artikel 16 — versehen sein~~.

*Artikel ~~4~~5*

**⌦ Freier Warenverkehr ⌫**

Die Mitgliedstaaten dürfen das ~~Inverkehrbringen~~ ⇨ Bereitstellen auf dem Markt ⇦ und die Inbetriebnahme von Behältern, die dieser Richtlinie entsprechen, ~~in~~ ⌦ auf ⌫ ihrem Hoheitsgebiet nicht behindern.

---

⇩ neu

# KAPITEL 2

# VERPFLICHTUNGEN DER WIRTSCHAFTSAKTEURE

*Artikel 6 [Artikel R2 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Verpflichtungen der Hersteller**

1. Die Hersteller gewährleisten, wenn sie die Behälter, deren Produkt PS x 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 die Behälter, deren Produkt PS x V nicht mehr als 50 bar·l beträgt, in Verkehr bringen, dass diese gemäß der in einem Mitgliedstaat geltenden guten Ingenieurspraxis entworfen und hergestellt wurden.

2. Für Behälter, deren Produkt PS x V mehr als 50 bar · l beträgt, erstellt der Hersteller die technischen Unterlagen nach Anhang III Ziffer 2 und 3, und führt das in Artikel 13 genannte Konformitätsbewertungsverfahren durch oder lässt es durchführen.

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

Die Hersteller gewährleisten, dass Behälter, deren Produkt PS x V nicht mehr als 50 bar·l beträgt, die in Anhang III Ziffer 1 festgelegten Aufschriften tragen.

3. Die Hersteller bewahren die technischen Unterlagen und die EU-Konformitätserklärung über einen Zeitraum von zehn Jahren ab dem Inverkehrbringen des Behälters auf.

4. Die Hersteller gewährleisten durch geeignete Verfahren, dass stets Konformität bei Serienfertigung sichergestellt ist. Änderungen am Entwurf des Behälters oder an seinen

Merkmalen sowie Änderungen der harmonisierten Normen, auf die bei Erklärung der Konformität eines Behälters verwiesen wird, werden angemessen berücksichtigt.

Die Hersteller nehmen, falls dies angesichts der von einem Behälter ausgehenden Gefahren als zweckmäßig betrachtet wird, zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Verbraucher Stichproben von auf dem Markt bereitgestellten Behältern, nehmen Prüfungen vor, führen erforderlichenfalls ein Verzeichnis der Beschwerden, der nichtkonformen Behälter und der Behälterrückrufe und halten die Händler über diese Überwachung auf dem Laufenden.

5. Die Hersteller gewährleisten, dass ihre Behälter 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 Kontaktanschrift auf dem Behälter an. In der Anschrift muss eine zentrale Stelle angegeben sein, unter der der Hersteller kontaktiert werden kann.

7. Die Hersteller gewährleisten, dass dem Behälter, dessen Produkt PS x V mehr als 50 bar·l beträgt, die Gebrauchsanleitung und die Sicherheitsinformationen gemäß Anhang III Ziffer 2 beigefügt sind, die in der (oder den) Amtssprache(n) des Bestimmungsmitgliedstaats abgefasst sind.

8. Hersteller, 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 erforderlichen Korrekturmaßnahmen, um die Konformität dieses Behälters herzustellen oder ihn gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Hersteller, wenn mit dem Behälter Gefahren 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.

9. Die Hersteller händigen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität des Behälters erforderlich sind, in einer Sprache aus, die von dieser zuständigen nationalen Behörde leicht verstanden werden kann. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Gefahren, die mit Behältern verbunden sind, die sie in Verkehr gebracht haben.

*Artikel 7 [Artikel R3 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Bevollmächtigte**

1. Ein Hersteller kann schriftlich einen Bevollmächtigten benennen.

Die Verpflichtungen gemäß Artikel 6 Absatz 1 und die Erstellung der technischen Unterlagen sind nicht Teil des Auftrags eines Bevollmächtigten.

2. Ein Bevollmächtigter nimmt die Aufgaben wahr, die im Auftrag des Herstellers festgelegt sind. Der Auftrag muss dem Bevollmächtigten gestatten, mindestens folgende Aufgaben wahrzunehmen:

a) Bereithaltung der EU-Konformitätserklärung und der technischen Unterlagen für die nationalen Überwachungsbehörden 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 Gefahren, die mit Behältern verbunden sind, die zum Aufgabenbereich des Bevollmächtigten gehören.

*Artikel 8 [Artikel R4 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Verpflichtungen 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 6 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 Ziffer 1 versehen ist, dass ihm die erforderlichen Unterlagen beigefügt 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 x V mehr als 50 bar·l beträgt, nicht mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen von Anhang I übereinstimmt, darf er diesen Behälter nicht in Verkehr bringen, bevor die Konformität des Behälters hergestellt ist. Wenn mit dem Behälter eine Gefahr verbunden ist, unterrichtet der Einführer den Hersteller und die Marktüberwachungsbehörden hiervon.

Bevor sie einen Behälter, dessen Produkt PS x V nicht mehr als 50 bar·l beträgt, gewährleisten die Einführer, dass er die in Anhang III Ziffer 1 festgelegten Aufschriften trägt und dass der Hersteller die Anforderungen von Artikel 6 Abätze 5 und 6 erfüllt hat.

3. Die Einführer geben ihren Namen, ihren eingetragenen Handelsnamen oder ihre eingetragene Handelsmarke und ihre Kontaktanschrift auf dem Behälter selbst oder, wenn dies nicht möglich ist, auf der Verpackung oder in den dem Behälter beigefügten Unterlagen an.

4. Die Hersteller gewährleisten, dass dem Behälter, dessen Produkt PS x V mehr als 50 bar·l beträgt, die Gebrauchsanleitung und die Sicherheitsinformationen gemäß Anhang III Ziffer 2 beigefügt sind, die in der (oder den) Amtssprache(n) des Bestimmungsmitgliedstaats abgefasst sind

5. Solange sich ein Behälter, dessen Produkt PS x 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 von Anhang I nicht beeinträchtigen.

6. Die Einführer nehmen, falls dies angesichts der von einem Behälter ausgehenden Gefahren als zweckmäßig betrachtet wird, zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Verbraucher Stichproben von auf dem Markt bereitgestellten Behältern, nehmen Prüfungen vor, führen erforderlichenfalls ein Verzeichnis der Beschwerden, der nichtkonformen Behälter und der Behälterrückrufe und halten die Händler über diese Überwachung 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 erforderlichen Korrekturmaßnahmen, um die Konformität dieses Behälters herzustellen oder ihn gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Einführer, wenn mit dem Behälter Gefahren 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.

8. Die Einführer halten über einen Zeitraum von zehn Jahren nach Inverkehrbringen von Behältern, deren Produkt PS x V mehr als 50 bar·l beträgt, eine Abschrift der EU-Konformitätserklärung für die Marktüberwachungsbehörden bereit und sorgen dafür, dass sie ihnen die technischen Unterlagen auf Verlangen vorlegen können.

9. Die Einführer händigen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität des Behälters erforderlich sind, in einer Sprache aus, die von dieser zuständigen nationalen Behörde leicht verstanden werden kann. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Gefahren, die mit Behältern verbunden sind, die sie in Verkehr gebracht haben.

*Artikel 9 [Artikel R5 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Verpflichtungen der Händler**

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

2. Bevor sie einen Behälter, dessen Produkt PS x 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 Ziffer 1 versehen ist, ob ihm die erforderlichen Unterlagen, die Gebrauchsanleitung und die Sicherheitsinformationen in einer Sprache beigefügt sind, die von den Verbrauchern 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 von Artikel 6 Absätze 5 und 6 sowie von Artikel 8 Absatz 3 erfüllt haben.

Ist ein Händler der Auffassung oder hat er Grund zu der Annahme, dass ein Behälter, dessen Produkt PS x V mehr als 50 bar·l beträgt, nicht mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen von Anhang I übereinstimmt, darf er diesen Behälter nicht in

Verkehr bringen, bevor die Konformität des Behälters hergestellt ist. Wenn mit dem Behälter eine Gefahr 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 x V nicht mehr als 50 bar·l beträgt, gewährleisten die Händler, dass er die in Anhang III Ziffer 1 festgelegten Aufschriften trägt und dass der Hersteller und der Einführer die Anforderungen von Artikel 6 Abätze 5 und 6 sowie von Artikel 8 Absatz 3 erfüllt haben.

3. Solange sich ein Behälter, dessen Produkt PS x 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 von 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 erforderlichen Korrekturmaßnahmen ergriffen werden, um die Konformität dieses Behälters herzustellen oder ihn gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Händler, wenn mit dem Behälter Gefahren 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 händigen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen aus, die für den Nachweis der Konformität eines Behälters erforderlich sind. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Gefahren, die mit Behältern verbunden sind, die sie auf dem Markt bereitgestellt haben.

*Artikel 10 [Artikel R6 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

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

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

*Artikel 11 [Artikel R7 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Identifizierung der Wirtschaftsakteure**

Die Wirtschaftsakteure benennen 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 Unterabsatz 1 über einen Zeitraum von 10 Jahren nach dem Bezug des Behälters sowie von 10 Jahren nach der Abgabe des Behälters vorlegen können.

# KAPITEL 3

# KONFORMITÄT VON BEHÄLTERN, DEREN PRODUKT PS x V MEHR ALS 50 bar·l BETRÄGT

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

*Artikel ~~5~~12 [Artikel R8 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

⌦ **Konformitätsvermutung** ⌫

---

⇩ neu

Bei Behältern, deren Produkt PS x V mehr als 50 bar·l beträgt und die mit harmonisierten Normen oder Teilen davon übereinstimmen, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht worden sind, wird eine Konformität mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen von Anhang I dieser Richtlinie vermutet, die von den betreffenden Normen oder Teilen davon abgedeckt sind

[Entspricht eine harmonisierte Norm den Anforderungen, die sie abdeckt und die in Anhang I oder Artikel 21 aufgeführt sind, veröffentlicht die Kommission die Fundstellen dieser Normen im *Amtsblatt der Europäischen Union*.]

---

↓ 2009/105/EG

~~Die Mitgliedstaaten gehen davon aus, dass Behälter, die mit der CE-Kennzeichnung versehen sind, alle Bestimmungen dieser Richtlinie erfüllen.~~

~~Bei Konformität der Behälter mit den einzelstaatlichen Normen, in die die harmonisierten Normen umgesetzt sind und deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht wurden, ist davon auszugehen, dass sie den wesentlichen Sicherheitsanforderungen in Anhang I entsprechen.~~

~~Die Mitgliedstaaten veröffentlichen die Fundstellen dieser einzelstaatlichen Normen.~~

~~2. Die Mitgliedstaaten gehen davon aus, dass Behälter, für die die in Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Normen nicht bestehen oder bei denen der Hersteller keine oder nur Teile dieser Normen angewandt hat, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen in Anhang I entsprechen, wenn nach Erwerb einer EG-Baumusterbescheinigung ihre Übereinstimmung mit dem geprüften Modell durch Anbringung der CE-Kennzeichnung bescheinigt wird.~~

~~3. Falls die Behälter auch von anderen Richtlinien erfasst werden, die andere Aspekte behandeln und in denen die CE-Kennzeichnung vorgesehen ist, wird mit dieser Kennzeichnung angegeben, dass auch von der Konformität dieser Behälter mit den Bestimmungen dieser anderen Richtlinien auszugehen ist.~~

~~Steht jedoch laut einer oder mehrerer dieser Richtlinien dem Hersteller während einer Übergangszeit die Wahl der anzuwendenden Regelung frei, so wird durch die CE-Kennzeichnung lediglich die Konformität mit den Bestimmungen der vom Hersteller angewandten Richtlinien angezeigt. In diesem Fall tragen die gemäß diesen Richtlinien den Behältern beiliegenden Unterlagen, Hinweise oder Anleitungen die Nummern der jeweils angewandten Richtlinien entsprechend ihrer Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union*.~~

---

| |
|---|
| ➔ 2009/105/EG (angepasst)<br>⇨ neu |

# ~~KAPITEL II~~

# ~~BESCHEINIGUNG~~

## ~~*ABSCHNITT 1*~~ *Artikel 13*

## ~~*Bescheinigungs*~~ ⌦ Konformitätsbewertungs ⌫ verfahren

### ~~*Artikel 8*~~

1. Vor ~~dem Bau von~~ ⌦ ihrer Herstellung ⌫ werden Behälter~~n~~, deren Produkt PS × V mehr als 50 bar·l beträgt, ~~und die gemäß den harmonisierten Normen~~ ~~nach Artikel 5 Absatz 1 hergestellt werden,~~ ⇨ wie folgt der EU-Baumusterprüfung (Modul B) ⇦ gemäß Anhang II Ziffer 1 unterzogen: ~~muss der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft niedergelassener Bevollmächtigter wahlweise~~

---

| |
|---|
| ⇩ neu |

(a) Behälter, die nach den harmonisierten Normen in Artikel 12 hergestellt wurden, unterzieht der Hersteller wahlweise

↓ 2009/105/EG

~~a) eine nach Artikel 9 zugelassene Prüfstelle darüber unterrichten; die Prüfstelle bescheinigt anhand der technischen Bauunterlagen nach Anhang II Nummer 3 deren Angemessenheit;~~

⇩ neu

i) einer Bewertung der Angemessenheit des technischen Entwurfs des Behälters anhand einer Prüfung der technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise, ohne Prüfung eines Musters (Modul B - Entwurfsmuster);

↓ 2009/105/EG
⇨ neu

~~(b~~ii)~~-~~ ⇨ einer Prüfung eines für die geplante Produktion repräsentativen Musters des vollständigen Behälters (Modul B – Baumuster) ⇦ ~~Ein Behältermuster der EG-Baumusterprüfung nach Artikel 10 unterziehen lassen~~.

↓ 2009/105/EG (angepasst)

~~2~~ b) ~~Vor dem Bau von~~ ⌦ Bei ⌫ Behältern, ~~deren Produkt PS × V mehr als 50 bar · l beträgt und~~ die unter nur teilweiser Einhaltung oder unter Nichteinhaltung der harmonisierten Normen nach Artikel ~~5 Absatz 1~~ 12 hergestellt werden, ~~unterzieht~~ legt der Hersteller ~~oder sein in der Gemeinschaft niedergelassener Bevollmächtigter~~ ⌦ ein für die geplante Produktion repräsentatives Muster des vollständigen Behälters (Modul B – Baumuster) zur Prüfung vor ⌫ . ~~Behältermuster der EG-Baumusterprüfung nach Artikel 10~~.

~~3~~2. ~~Die gemäß den harmonisierten Normen nach Artikel 5 Absatz 1 oder übereinstimmend mit dem zugelassenen Baumuster hergestellten~~ Behälter sind vor dem Inverkehrbringen folgenden Prüfungen zu unterziehen:

↓ 2009/105/EG
⇨ neu

(a) wenn das Produkt PS x V mehr als 3000 bar·l beträgt, ~~der EG-Prüfung nach Artikel 11 .~~ ⇨ Modul C1 (Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen) gemäß Anhang II Ziffer 2; ⇦

↓ 2009/105/EG (angepasst)
⇨ neu

(b) wenn das Produkt PS x V nicht mehr als 3000 bar·l, jedoch mehr als ~~50~~ ⇨ 200 ⇦ bar·l beträgt, nach Wahl des Herstellers ⌦ gemäß einem der folgenden Module ⌫ :

↓ 2009/105/EG
⇨ neu

i) ~~der EG-Konformitätserklärung~~ ~~nach Artikel 12~~ ⇨ Modul C1 (Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen) ⇦ gemäß Anhang II Ziffer 2; ~~oder~~

ii) ~~der EG-Prüfung~~ ~~nach Artikel 11~~ ⇨ Modul C2 (Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen in unregelmäßigen Abständen) ⇦ gemäß Anhang II Ziffer 3;

⇩ neu

(c) wenn das Produkt PS × V nicht mehr als 200 bar·l, jedoch mehr als 50 bar·l beträgt, nach Wahl des Herstellers

i) Modul C1 (Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen) gemäß Anhang II Ziffer 2;

ii) Modul C (Erklärung der Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle) gemäß Anhang II Ziffer 4;

↓ 2009/105/EG (angepasst)

~~4~~3. Die Unterlagen und der Schriftwechsel betreffend die Bescheinigungsverfahren im Sinne der Absätze 1 und 2 ~~und 3~~ werden in der oder einer Amtssprache des Mitgliedstaates, in dem die ~~Prüfstelle~~ ⌦ notifizierte Stelle ⌫ zugelassen ist, oder in einer von der ⌦ notfizierten Stelle ⌫ ~~Prüfstelle~~ akzeptierten Sprache abgefasst.

⇩ neu

*Artikel 14 [Artikel R10 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**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 III des Beschlusses Nr. 768/2008/EG, enthält die in den einschlägigen Modulen des Anhangs II dieser Richtlinie 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 bzw. auf dessen Markt der Behälter bereitgestellt wird.

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

4. Mit der Ausstellung der EU-Konformitätserklärung übernimmt der Hersteller die Verantwortung für die Konformität des Behälters.

*Artikel 15 [Artikel R11 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Allgemeine Grundsätze der CE-Kennzeichnung**

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

*Artikel 16 [Artikel R12 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Vorschriften und Bedingungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung und anderer Kennzeichnungen**

1. Die CE-Kennzeichnung sowie die in Anhang III Nummer 1 bezeichneten Angaben werden gut sichtbar, leserlich und dauerhaft auf dem Behälter oder seiner Datenplakette angebracht.

2. Die CE-Kennzeichnung wird vor dem Inverkehrbringen des Behälters angebracht.

3. Hinter der CE-Kennzeichnung steht die Kennnummer der notifizierten Stelle, die bei der Produktionsüberwachung eingeschaltet wurde.

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

4. Hinter der CE-Kennzeichnung und der in Absatz 3 genannten Kennnummer kann ein Piktogramm oder ein anderes Zeichen stehen, das eine besondere Gefahr oder Verwendung angibt.

---

↓ 2009/105/EG

~~*Artikel 6*~~

~~Ist ein Mitgliedstaat oder die Kommission der Auffassung, dass die harmonisierten Normen nach Artikel 5 Absatz 1 die wesentlichen Sicherheitsanforderungen in Anhang I nicht völlig erfüllen, so befasst die Kommission oder der betreffende Mitgliedstaat unter Angabe der Gründe den mit Artikel 5 der Richtlinie 98/34/EG eingesetzten Ständigen Ausschuss (im Folgenden „Ausschuss" genannt).~~

~~Der Ausschuss nimmt unverzüglich Stellung.~~

~~Nach Erhalt der Stellungnahme des Ausschusses teilt die Kommission den Mitgliedstaaten mit, ob die betreffenden Normen aus den in Artikel 5 Absatz 1 genannten Veröffentlichungen gestrichen werden müssen.~~

~~*Artikel 7*~~

~~1. Stellt ein Mitgliedstaat fest, dass mit der CE-Kennzeichnung versehene und ihrer Bestimmung gemäß verwendete Behälter die Sicherheit von Personen, Haustieren oder Gütern zu gefährden drohen, so trifft er alle zweckdienlichen Maßnahmen, um diese Erzeugnisse aus dem Markt zu nehmen, ihr Inverkehrbringen oder ihren freien Verkehr zu verbieten oder einzuschränken.~~

~~Der Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission unverzüglich über diese Maßnahme und nennt die Gründe für seine Entscheidung, insbesondere wenn die Nichtübereinstimmung auf Folgendes zurückzuführen ist:~~

~~a) Nichteinhaltung der wesentlichen Sicherheitsanforderungen in Anhang I, wenn der Behälter nicht den harmonisierten Normen nach Artikel 5 Absatz 1 entspricht;~~

~~b) mangelhafte Anwendung der harmonisierten Normen nach Artikel 5 Absatz 1;~~

~~c) einen Mangel der harmonisierten Normen nach Artikel 5 Absatz 1 selbst.~~

~~2. Die Kommission konsultiert die betroffenen Parteien umgehend. Stellt sie aufgrund der Konsultation fest, dass die nach Absatz 1 getroffene Maßnahme gerechtfertigt ist, so unterrichtet sie unverzüglich den Mitgliedstaat, der die Initiative ergriffen hat, sowie die übrigen Mitgliedstaaten.~~

~~Wird die Entscheidung nach Absatz 1 durch einen Mangel der Normen begründet, so befasst die Kommission nach Anhörung der Beteiligten den Ausschuss innerhalb einer Frist von zwei Monaten, wenn der Mitgliedstaat, der die Maßnahmen ergriffen hat, diese beibehalten will, und wendet das in Artikel 6 genannte Verfahren an.~~

~~3. Trägt der den Vorschriften nicht entsprechende Behälter die CE-Kennzeichnung, so ergreift der zuständige Mitgliedstaat gegenüber demjenigen, der die Kennzeichnung angebracht hat, die gebotenen Maßnahmen und teilt dies der Kommission sowie den übrigen Mitgliedstaaten mit.~~

~~4. Die Kommission stellt sicher, dass die Mitgliedstaaten über den Verlauf und die Ergebnisse des in den Absätzen 1, 2 und 3 genannten Verfahrens unterrichtet werden.~~

## ~~KAPITEL II~~

## ~~BESCHEINIGUNG~~

### ~~ABSCHNITT 1~~

### ~~Bescheinigungsverfahren~~

*~~Artikel 9~~*

~~1. Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mit, welche zugelassenen Prüfstellen sie für die Durchführung der Verfahren nach Artikel 8 Absätze 1, 2 und 3 bezeichnet haben, welche spezifischen Aufgaben diesen Stellen übertragen wurden und welche Kennnummern ihnen zuvor von der Kommission zugeteilt wurden.~~

~~Die Kommission veröffentlicht im *Amtsblatt der Europäischen Union* eine Liste der benannten Stellen unter Angabe ihrer Kennnummern und der ihnen übertragenen Aufgaben. Sie trägt für die Aktualisierung dieser Liste Sorge.~~

~~2. Die Mitgliedstaaten halten für die Zwecke der Zulassung der in Absatz 1 genannten Stellen die Mindestkriterien des Anhangs III ein.~~

~~3. Ein Mitgliedstaat, der eine Prüfstelle zugelassen hat, zieht diese Zulassung zurück, wenn er feststellt, dass die Stelle den in Anhang III genannten Mindestkriterien nicht mehr entspricht.~~

~~Er unterrichtet hierüber unverzüglich die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten.~~

## ~~*ABSCHNITT 2*~~

## ~~***EG-Baumusterprüfung***~~

### ~~*Artikel 10*~~

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

~~1. Die EG-Baumusterprüfung ist das Verfahren, nach dem eine zugelassene Prüfstelle feststellt und bescheinigt, dass die Bauart eines Behälters den einschlägigen Bestimmungen dieser Richtlinie entspricht.~~

~~2. Der Antrag auf eine EG-Baumusterprüfung wird vom Hersteller oder von seinen Bevollmächtigten für ein Behältermodell oder ein für eine Behälterbaureihe repräsentatives Behältermodell bei einer einzigen zugelassenen Prüfstelle gestellt. Der Bevollmächtigte muss in der Gemeinschaft niedergelassen sein.~~

~~Der Antrag muss folgende Angaben enthalten:~~

~~a) Name und Anschrift des Herstellers oder seines Bevollmächtigten sowie Ort der Herstellung der Behälter;~~

---

↓ 2009/105/EG

~~b) die technischen Bauunterlagen nach Anhang II Nummer 3.~~

~~Mit dem Antrag ist ein für die geplante Produktion repräsentativer Behälter vorzuführen.~~

~~3. Die zugelassene Prüfstelle führt die EG-Baumusterprüfung im Einklang mit den Unterabsätzen 2 und 3 durch.~~

~~Sie prüft die technischen Bauunterlagen und stellt fest, ob diese angemessen sind, und sie prüft den vorgeführten Behälter.~~

~~Bei der Prüfung des Behälters~~

~~a) achtet die Stelle darauf, ob der Behälter in Übereinstimmung mit den technischen Bauunterlagen hergestellt worden ist und unter den vorgesehenen Betriebsbedingungen sicher verwendet werden kann;~~

~~b) führt sie Prüfungen und Versuche durch, um festzustellen, ob die Behälter den wesentlichen Anforderungen entsprechen.~~

~~4. Entspricht die Bauart den einschlägigen Bestimmungen, so stellt die zugelassene Prüfstelle eine EG-Baumusterbescheinigung aus, die dem Antragsteller mitgeteilt wird. Diese Bescheinigung enthält die Ergebnisse der Prüfungen, die gegebenenfalls an sie geknüpften~~

~~Bedingungen sowie die zur Kennzeichnung des zugelassenen Baumusters erforderlichen Beschreibungen und Zeichnungen.~~

~~Die Kommission, die übrigen zugelassenen Prüfstellen und die übrigen Mitgliedstaaten können ein Exemplar der Bescheinigung und auf begründeten Antrag eine Abschrift der technischen Bauunterlagen und der Protokolle über die durchgeführten Prüfungen und Versuche erhalten.~~

~~5. Die zugelassene Prüfstelle, die die Ausstellung einer EG-Baumusterbescheinigung verweigert, teilt dies den übrigen zugelassenen Prüfstellen mit.~~

~~Die zugelassene Prüfstelle, die eine EG-Baumusterbescheinigung zurückzieht, teilt dies dem Mitgliedstaat mit, der die Zulassung erteilt hat. Dieser unterrichtet die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission unter Angabe der Gründe für diese Entscheidung.~~

## ~~*ABSCHNITT 3*~~

## ~~***EG-Prüfung***~~

### ~~*Artikel 11*~~

~~1. Die EG-Prüfung stellt das Verfahren dar, bei dem der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter gewährleistet und erklärt, dass die nach Absatz 3 geprüften Behälter der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart oder den technischen Bauunterlagen nach Anhang II Nummer 3 — nachdem für diese eine Angemessenheitsbescheinigung erteilt worden ist — entsprechen.~~

~~2. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess die Übereinstimmung der Behälter mit der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart oder mit den technischen Bauunterlagen nach Anhang II Nummer 3 gewährleistet. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem Behälter die CE-Kennzeichnung an und stellt eine Konformitätserklärung aus.~~

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

~~3. Die zugelassene Prüfstelle nimmt nach Maßgabe der Unterabsätze 2 bis 10 die entsprechenden Prüfungen und Versuche durch Kontrolle und Erprobung der Behälter vor, um ihre Übereinstimmung mit den Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen.~~

~~Der Hersteller legt seine Behälter in einheitlichen Losen vor und trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess die Einheitlichkeit jedes Loses gewährleistet.~~

~~Diesen Losen sind die EG-Baumusterprüfbescheinigung nach Artikel 10 oder, wenn die Behälter nicht in Übereinstimmung mit einer zugelassenen Bauart hergestellt worden sind, die technischen Bauunterlagen nach Anhang II Nummer 3 beizufügen. Im letzteren Fall prüft die zugelassene Prüfstelle vor Durchführung der EG-Prüfung die Unterlagen und bescheinigt ihre Angemessenheit.~~

~~Bei der Prüfung eines Loses prüft die zugelassene Prüfstelle, 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 Ph, der dem 1,5-fachen des Berechnungsdrucks entspricht, um ihre Dichte zu überprüfen. Die Durchführung von Luftdruckprüfungen setzt voraus, dass der Mitgliedstaat, in dem der Versuch stattfindet, die Sicherheitsverfahren für den Versuch genehmigt hat.~~

~~Zur Qualitätsprüfung der Schweißnähte nimmt die zugelassene Prüfstelle 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.~~

~~Bei den in Anhang I Nummer 2.1.2 genannten Behältern 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.~~

~~Wird ein Los akzeptiert, so bringt die zugelassene Prüfstelle 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 den Verkehr gebracht werden.~~

~~Wird ein Los abgelehnt, so trifft die zugelassene Prüfstelle geeignete Maßnahmen, um zu verhindern, dass das Los in den Verkehr gebracht wird. Bei gehäufter Ablehnung von Losen kann die statistische Kontrolle von der zugelassenen Prüfstelle ausgesetzt werden.~~

---

↓ 2009/105/EG

~~Der Hersteller kann unter der Verantwortung der zugelassenen Prüfstelle die Kennnummer dieser Stelle während des Herstellungsprozesses anbringen.~~

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

~~Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muss auf Verlangen die in Unterabsatz 7 genannten Konformitätsbescheinigungen der zugelassenen Prüfstelle vorlegen können.~~

↓ 2009/105/EG

## ~~*ABSCHNITT 4*~~

## ~~***EG-Konformitätserklärung***~~

### ~~*Artikel 12*~~

~~1. Der Hersteller, der die Auflagen nach Artikel 13 erfüllt, bringt die CE-Kennzeichnung nach Artikel 16 an den Behältern an, die er für übereinstimmend mit Folgendem erklärt:~~

~~a) den technischen Bauunterlagen nach Anhang II Nummer 3, für die eine Angemessenheitsbescheinigung erteilt worden ist, oder~~

~~b) einem zugelassenen Baumuster.~~

~~2. Im Rahmen dieses Verfahrens der EG-Konformitätserklärung unterliegt der Hersteller der EG-Überwachung, wenn das Produkt PS × V mehr als 200 bar · l beträgt.~~

~~Zweck der EG-Überwachung ist es, gemäß Artikel 14 Absatz 2 darauf zu achten, dass der Hersteller seinen Auflagen nach Artikel 13 Absatz 2 ordnungsgemäß nachkommt. Sie wird von der zugelassenen Stelle wahrgenommen, die die EG-Baumusterbescheinigung nach Artikel 10 Absatz 4 Unterabsatz 1 ausgestellt hat, falls die Behälter in Übereinstimmung mit einem zugelassenen Baumuster hergestellt worden sind, oder andernfalls von der zugelassenen Prüfstelle, der die technischen Bauunterlagen nach Artikel 8 Absatz 1 Buchstabe a eingereicht worden sind.~~

### ~~*Artikel 13*~~

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

~~1. Wendet der Hersteller das Verfahren nach Artikel 12 an, so legt er vor Beginn der Produktion der zugelassenen Prüfstelle, die die EG-Baumusterbescheinigung oder die Angemessenheitsbescheinigung ausgestellt hat, ein Dokument vor, in dem die Herstellungsverfahren sowie sämtliche festgelegten systembezogenen Einzelheiten festgelegt sind, die ins Werk gesetzt werden, um die Übereinstimmung der Behälter mit den Normen nach Artikel 5 Absatz 1 oder mit einem zugelassenen Baumuster zu gewährleisten.~~

~~2. Das in Absatz 1 genannte Dokument enthält insbesondere~~

~~a) eine Beschreibung der zur Herstellung der Behälter geeigneten Produktions- und Prüfungsmittel;~~

~~b) Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Prüfungen und Versuche, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung;~~

~~c) die Verpflichtung, die Prüfungen und Versuche in Übereinstimmung mit den unter Buchstabe b genannten Kontrollunterlagen sowie eine Wasserdruckprüfung oder mit Zustimmung des Mitgliedstaats eine Luftdruckprüfung mit einem Prüfdruck vom 1,5fachen des Berechnungsdrucks an jedem hergestellten Behälter durchzuführen.~~

~~Diese Prüfungen und Versuche sind unter der Leitung von Fachkräften durchzuführen, die von den mit der Produktion beauftragten Diensten in hinreichender Weise unabhängig sind; über die Prüfungen und Versuche ist ein Bericht zu erstellen;~~

~~d) Anschrift des Herstellungs- und des Lagerortes sowie Datum des Herstellungsbeginns.~~

~~3. Wenn das Produkt PS × V mehr als 200 bar · l beträgt, gestattet der Hersteller den mit der EG-Überwachung beauftragten Stellen zu Kontrollzwecken den Zugang zu den genannten Herstellungs- und Lagerorten und die Entnahme von Behältern und erteilt ihnen alle erforderlichen Auskünfte, insbesondere~~

~~a) die technischen Bauunterlagen,~~

~~b) die Kontrollunterlagen,~~

~~c) gegebenenfalls die EG-Baumusterbescheinigung oder die Angemessenheitsbescheinigung,~~

~~d) einen Bericht über die durchgeführten Prüfungen und Versuche.~~

*~~Artikel 14~~*

~~Die zugelassene Prüfstelle, die die EG-Baumusterbescheinigung oder die Angemessenheitsbescheinigung ausgestellt hat, prüft vor Beginn der Produktion die Unterlagen im Sinne des Artikels 13 Absatz 1 sowie die technischen Bauunterlagen nach Anhang II Nummer 3 und bescheinigt deren Angemessenheit, wenn die Behälter nicht in Übereinstimmung mit einem zugelassenen Baumuster hergestellt werden.~~

---

↓ 2009/105/EG

~~Wenn das Produkt PS × V mehr als 200 bar · l beträgt, muss die Stelle außerdem im Laufe der Herstellung~~

↓ 2009/105/EG (angepasst)

~~a) sich vergewissern, dass der Hersteller die in Serie hergestellten Behälter tatsächlich im Sinne des Artikels 13 Absatz 2 Buchstabe e überprüft;~~

~~b) an den Herstellungs- oder Lagerorten unangemeldet einen Behälter zu Kontrollzwecken entnehmen.~~

~~Die zugelassene Prüfstelle überlässt dem Mitgliedstaat, der sie zugelassen hat, sowie auf Antrag den übrigen zugelassenen Prüfstellen, den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission ein Exemplar des Kontrollberichts.~~

⇩ neu

# KAPITEL 4

# NOTIFIZIERUNG VON KONFORMITÄTSBEWERTUNGSSTELLEN

*Artikel 17 [Artikel R13 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**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 [Artikel R14 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Notifizierende Behörden**

1. Die Mitgliedstaaten benennen eine notifizierende Behörde, 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 den Anforderungen des

Artikels 19 Absätze 1 bis 6 genügen. 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 [Artikel R15 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**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.

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 [Artikel R16 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Informationspflichten der notifizierenden Behörden**

Jeder Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission über seine 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 [Artikel R17 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Anforderungen an notifizierte Stellen**

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

2. Eine Konformitätsbewertungsstelle ist nach nationalem Recht 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 zu bewertenden Behälter noch Bevollmächtigter 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 Produkte 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 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 Artikel 13 Absätze 1, 2 und 3 zufallen und für die sie notifiziert wurde, gleichgültig, ob diese Aufgaben von der Stelle selbst, in ihrem Auftrag oder unter ihrer Verantwortung erfüllt werden.

Eine Konformitätsbewertungsstelle verfügt jederzeit, für jedes Konformitätsbewertungsverfahren und für jede Art und Kategorie von Behältern, für die sie notifiziert wurde, über:

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 eine angemessene Politik 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 der Tatsache, dass es sich bei dem Produktionsprozess um eine Massenfertigung oder Serienproduktion handelt.

Ihr stehen die erforderlichen Mittel zur angemessenen Erledigung der technischen und administrativen Aufgaben zur Verfügung, die mit der Konformitätsbewertung verbunden sind, und sie hat Zugang zu allen benötigten Ausrüstungen oder Einrichtungen.

7. Die Mitarbeiter, die für die Durchführung der Konformitätsbewertungstätigkeiten zuständig sind, besitzen:

a) eine solide 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 entsprechende Befugnis, solche Bewertungen durchzuführen,

c) angemessene Kenntnisse und Verständnis der wesentlichen Sicherheitsanforderungen nach Anhang I, der geltenden 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 ihres Bewertungspersonals wird garantiert.

Die Entlohnung der obersten Leitungsebene und des bewertenden Personals der Konformitätsbewertungsstelle 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 selbst unmittelbar für die Konformitätsbewertung verantwortlich ist.

10. Informationen, welche die Mitarbeiter einer Konformitätsbewertungsstelle bei der Durchführung ihrer Aufgaben gemäß Artikel 13 Absätze 1, 2 und 3 dieser Richtlinie 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 werden geschützt.

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. sorgen dafür, dass ihr Bewertungspersonal darüber informiert wird, und wenden die von dieser Gruppe erarbeiteten Verwaltungsentscheidungen und Dokumente als allgemeine Leitlinie an.

*Artikel 22 [Artikel R18 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Konformitätsvermutung**

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, insoweit als die anwendbaren harmonisierten Normen diese Anforderungen abdecken.

*Artikel 23 [Artikel R20 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Zweigunternehmen von notifizierten Stellen und Vergabe von Unteraufträgen**

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

2. Die notifizierten 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 notifizierten Stellen halten die einschlägigen Unterlagen über die Begutachtung der Qualifikation des Unterauftragnehmers oder des Zweigunternehmens und die von ihm gemäß Artikel 13 Absätze 1, 2 und 3 ausgeführten Arbeiten für die notifizierende Behörde bereit.

*Artikel 24 [Artikel R22 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Anträge auf Notifizierung**

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

2. Diesem Antrag 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 [Artikel R23 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**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 Mitgliedstaaten melden der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten jede später eintretende Änderung der Notifizierung.

*Artikel 26 [Artikel R13 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**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 veröffentlicht das Verzeichnis der nach dieser Richtlinie notifizierten Stellen samt den ihnen zugewiesenen Kennnummern und den Tätigkeiten, für die sie notifiziert wurden.

Sie trägt für die Aktualisierung dieser Liste Sorge.

*Artikel 27 [Artikel R25 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Änderungen der Notifizierungen**

1. Falls eine notifizierende Behörde feststellt oder darüber unterrichtet wird, dass eine notifizierte Stelle die in Artikel 21 genannten Anforderungen nicht mehr erfüllt oder dass sie ihren Verpflichtungen 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 Verpflichtungen nicht nachgekommen wurde. Sie unterrichtet hierüber unverzüglich die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten.

2. Bei Widerruf, Einschränkung oder Aussetzung 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 [Artikel R26 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**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 betreffenden 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 Vorraussetzungen für ihre Notifizierung nicht oder nicht mehr erfüllt, setzt sie den notifizierenden Mitgliedstaat davon in Kenntnis und fordert ihn auf, die erforderlichen Korrekturmaßnahmen zu treffen, einschließlich eines Widerrufs der Notifizierung, sofern dies nötig ist.

*Artikel 29 [Artikel R27 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Verpflichtungen der notifizierten Stellen in Bezug auf ihre Arbeit**

1. Die notifizierten Stellen führen die Konformitätsbewertung im Einklang mit den Konformitätsbewertungsverfahren gemäß Artikel 13 Absätze 1, 2 und 3 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 Gerätetechnologie 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 den Bestimmungen 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 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 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 bzw. 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 [Artikel R28 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**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 und die Bedingungen der Notifizierung haben,

c) jedes Auskunftsersuchen 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 nach dieser Richtlinie notifiziert sind, ähnlichen Konformitätsbewertungstätigkeiten nachgehen und dieselben Produkte abdecken, einschlägige Informationen über die negativen und auf Verlangen auch über die positiven Ergebnisse von Konformitätsbewertungen.

*Artikel 32 [Artikel R13 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Erfahrungsaustausch**

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

*Artikel 33 [Artikel R30 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Koordinierung der notifizierten Stellen**

Die Kommission sorgt dafür, dass eine zweckmäßige Koordinierung und Kooperation zwischen den im Rahmen dieser Richtlinie notifizierten Stellen in Form einer/mehrerer sektoralen/-r Gruppe/-n notifizierter Stellen eingerichtet und ordnungsgemäß weitergeführt wird.

Die Mitgliedstaaten gewährleisten, dass sich die von ihnen notifizierten Stellen an der Arbeit dieser Gruppe/-n direkt oder über benannte Bevollmächtigte beteiligen.

# KAPITEL 5

# ÜBERWACHUNG DES UNIONSMARKTES, KONTROLLE DER AUF DEN UNIONSMARKT EINGEFÜHRTEN BEHÄLTER UND SCHUTZKLAUSELVERFAHREN

*Artikel 34*

**Überwachung des Unionsmarktes, Kontrolle der auf den Unionsmarkt eingeführten Behälter**

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

*Artikel 35 [Artikel R31 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Verfahren zur Behandlung von Behältern, mit denen eine Gefahr verbunden, ist auf nationaler Ebene**

1. Sind die Marktüberwachungsbehörden eines Mitgliedstaats gemäß Artikel 20 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 tätig geworden oder haben sie hinreichenden Grund zu der Annahme, dass ein in der vorliegenden Richtlinie geregelter Behälter die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder andere im öffentlichen Interesse schützenswerte Aspekte gefährdet, die unter diese Richtlinie fallen, beurteilen sie, ob der betreffende Behälter alle in dieser Richtlinie festgelegten Anforderungen erfüllt. Die betreffenden Wirtschaftsakteure arbeiten im erforderlichen Umfang mit den Marktüberwachungsbehörden zusammen.

Gelangen die Marktüberwachungsbehörden im Verlauf dieser Beurteilung zu dem Ergebnis, dass der Behälter die Anforderungen dieser Richtlinie nicht erfüllt, fordern sie unverzüglich den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, innerhalb einer von der Behörde vorgeschriebenen, der Art der Gefahr angemessenen Frist alle geeigneten Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, um die Konformität des Behälters mit diesen Anforderungen herzustellen oder ihn gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen.

Die Marktüberwachungsbehörden unterrichten die entsprechende notifizierte Stelle.

Artikel 21 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 gilt für die in Unterabsatz 2 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, treffen die Marktüberwachungsbehörden alle geeigneten vorläufigen Maßnahmen, um die Bereitstellung des Behälters auf ihrem nationalen Markt zu untersagen oder einzuschränken, den Behälter zurückzunehmen oder zurückzurufen.

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

5. Aus den in Absatz 4 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 in dieser Richtlinie festgelegten Anforderungen hinsichtlich der Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder anderer im öffentlichen Interesse schützenswerter Aspekte nicht;

b) die harmonisierten Normen, bei deren Einhaltung laut Artikel 12 eine Konformitätsvermutung gilt, sind mangelhaft.

6. Die anderen Mitgliedstaaten außer jenem, der das Verfahren 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 gemeldeten nationalen Maßnahme nicht zustimmen, über ihre Einwände.

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

8. Die Mitgliedstaaten gewährleisten, dass unverzüglich geeignete restriktive Maßnahmen hinsichtlich des betreffenden Behälters getroffen werden.

*Artikel 36 [Artikel R32 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Schutzklauselverfahren der Union**

1. Wurden nach Abschluss des Verfahrens gemäß Artikel 35 Absätze 3 und 4 Einwände gegen eine Maßnahme eines Mitgliedstaats erhoben oder ist die Kommission der Auffassung, dass diese nationale Maßnahme nicht mit dem Unionsrecht vereinbar ist, 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 beschließt die Kommission, ob die nationale Maßnahme gerechtfertigt ist oder nicht.

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

2. Hält sie die nationale Maßnahme für gerechtfertigt, ergreifen alle Mitgliedstaaten die erforderlichen Maßnahmen, um zu gewährleisten, dass der nichtkonforme Behälter vom Markt genommen wird, und unterrichten die Kommission darüber. Hält sie die nationale Maßnahme nicht für gerechtfertigt, 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, leitet die Kommission das Verfahren nach Artikel 8 der Verordnung (EU) Nr. […/…] [über die europäische Normung] ein.

*Artikel 37 [Artikel R33 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit durch konforme Behälter**

1. Stellt ein Mitgliedstaat nach einer Beurteilung gemäß Artikel 35 Absatz 1 fest, dass ein Behälter eine Gefahr für die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder für andere im öffentlichen Interesse schützenswerte Aspekte darstellt, obwohl er mit dieser Richtlinie übereinstimmt, 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 der Gefahr angemessenen, vertretbaren Frist, die er vorschreiben kann, zurückgenommen oder zurückgerufen wird.

2. Der Wirtschaftsakteur gewährleistet, dass die Korrekturmaßnahmen, die ergriffen werden, sich 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 der Gefahr 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 Evaluierung beschließt die Kommission, ob die Maßnahmen gerechtfertigt sind oder nicht, und schlägt, falls erforderlich, geeignete Maßnahmen vor.

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

*Artikel 38 [Artikel R34 des Beschlusses Nr. 768/2008/EG]*

**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 und/oder die Aufschriften nach Anhang III Nummer 1 wurde/-n unter Nichteinhaltung von Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 oder von Artikel 16 dieser Richtlinie angebracht;

b) Die CE-Kennzeichnung und/oder die Aufschriften nach Anhang III Nummer 1 wurde/-n nicht angebracht;

c) die EU-Konformitätserklärung wurde nicht ausgestellt;

d) die EU-Konformitätserklärung wurde nicht ordnungsgemäß ausgestellt;

e) die technischen Unterlagen sind entweder nicht verfügbar oder nicht vollständig.

2. Besteht die Nichtkonformität gemäß Absatz 1 weiter, trifft der betroffene Mitgliedstaat alle geeigneten Maßnahmen, um die Bereitstellung des Behälters auf dem Markt zu beschränken oder zu untersagen oder um dafür zu sorgen, dass er zurückgerufen oder zurückgenommen wird.

---

↓ 2009/105/EG

# ~~KAPITEL III~~

# ~~*CE-KENNZEICHNUNG UND ANGABEN*~~

~~*Artikel 15*~~

~~Unbeschadet des Artikels 7~~

~~a) ist bei der Feststellung durch einen Mitgliedstaat, dass die CE-Kennzeichnung unberechtigterweise angebracht wurde, der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter verpflichtet, das Produkt wieder in Einklang mit den Bestimmungen für die CE-Kennzeichnung zu bringen und den weiteren Verstoß unter den von diesem Mitgliedstaat festgelegten Bedingungen zu verhindern;~~

~~b) muss — falls die Nichtübereinstimmung weiter besteht — der Mitgliedstaat alle geeigneten Maßnahmen ergreifen, um das Inverkehrbringen des betreffenden~~

~~Produkts einzuschränken oder zu untersagen bzw. um zu gewährleisten, dass es nach dem Verfahren des Artikels 7 vom Markt zurückgezogen wird.~~

~~*Artikel 16*~~

~~1. Die CE-Kennzeichnung sowie die in Anhang II Nummer 1 bezeichneten Angaben sind sichtbar, lesbar und unauslöschbar auf dem Behälter oder einem Kennzeichnungsschild anzubringen, das nicht vom Behälter abgenommen werden kann.~~

~~Die CE-Kennzeichnung besteht aus den Buchstaben „CE“ mit dem in Anhang II Nummer 1.1 als Muster angegebenen Schriftbild. Hinter der CE-Kennzeichnung steht die in Artikel 9 Absatz 1 genannte Kennnummer der mit der EG-Prüfung oder der EG-Überwachung beauftragten zugelassenen Prüfstelle.~~

~~2. Es ist verboten, auf den Behältern Kennzeichnungen anzubringen, durch die Dritte hinsichtlich der Bedeutung und des Schriftbildes der CE-Kennzeichnung irregeführt werden könnten. Jede andere Kennzeichnung darf auf dem Behälter oder gegebenenfalls dem Kennzeichnungsschild angebracht werden, wenn sie Sichtbarkeit und Lesbarkeit der CE-Kennzeichnung nicht beeinträchtigt.~~

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

# KAPITEL ~~IV~~6

# ⌦ ÜBERGANGS- UND ⌫SCHLUSSBESTIMMUNGEN

---

↓ 2009/105/EG

~~*Artikel 17*~~

~~Jede in Anwendung dieser Richtlinie getroffene Entscheidung, die eine Einschränkung des Inverkehrbringens oder der Inbetriebnahme eines Behälters zur Folge hat, ist genau zu begründen. Sie wird den Betroffenen unverzüglich unter Angabe der Rechtsmittel, die nach den in dem betroffenen Mitgliedstaat geltenden Rechtsvorschriften eingelegt werden können, und der Rechtsmittelfristen mitgeteilt.~~

⇩ neu

*Artikel 39*

**Sanktionen**

Die Mitgliedstaaten legen fest, welche Sanktionen bei einem Verstoß gegen die innerstaatlichen Vorschriften zur Umsetzung dieser Richtlinie zu verhängen sind, und treffen die zu deren Durchsetzung erforderlichen Maßnahmen.

Die vorgesehenen Sanktionen müssen wirksam, verhältnismäßig und abschreckend sein.

Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission diese Vorschriften bis zu dem in [Artikel 41 Absatz 1 Unterabsatz 2] genannten Datum sowie etwaige spätere Änderungen dieser Vorschriften unverzüglich mit.

*Artikel 40*

**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 [in Artikel 41 Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Datum] in Verkehr gebracht wurden, nicht behindern.

Konformitätsbescheinigungen gemäß der Richtlinie 2009/105/EG bleiben nach der vorliegenden Richtlinie bis zu dem [in Artikel 41 Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Datum] gültig, sofern sie nicht vor diesem Zeitpunkt ungültig werden.

🡻

*Artikel ~~18~~41*

**Umsetzung**

1. Die Mitgliedstaaten erlassen und veröffentlichen spätestens am [Datum einfügen – zwei Jahre nach Erlass] die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften, um Artikel 2, 6, 7, 8, 9, 10, 11,12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40 sowie Anhang II nachzukommen. Sie teilen der Kommission unverzüglich den Wortlaut dieser Vorschriften mit und fügen eine Tabelle mit den Entsprechungen zwischen der Richtlinie und diesen innerstaatlichen Vorschriften bei.

Sie wenden diese Rechtsvorschriften ab dem [Tag nach dem in Unterabsatz 1 genannten Datum] an.

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

---

↓ 2009/105/EG

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

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

*Artikel ~~19~~42*

**⌦ Aufhebung ⌫**

Die Richtlinie ~~87/404/EWG~~ 2009/105/EG~~, in der Fassung der in Anhang IV Teil A aufgeführten Richtlinien,~~ wird unbeschadet der Verpflichtung der Mitgliedstaaten hinsichtlich der in Anhang IV Teil B der Richtlinie 2009/105/EG genannten Fristen für die Umsetzung der genannten Richtlinien in innerstaatliches Recht und für die Anwendung dieser Richtlinien ⌦ mit Wirkung vom [Tag, der auf den in Artikel 41 Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Zeitpunkt folgt] ⌫ aufgehoben.

---

↓ 2009/105/EG

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

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

*Artikel ~~20~~43*

**⌦ Inkrafttreten ⌫**

---

↓ 2009/105/EG

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

↓

Artikel 1, 3, 4 und 5 sowie Anhang I und III sind ab dem [in Artikel 41 Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Datum] anwendbar.

↓ 2009/105/EG (angepasst)

*Artikel ~~2~~44*

⌦ **Adressaten** ⌫

↓ 2009/105/EG

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Geschehen zu […], den

| | |
|---|---|
| *Im Namen des Europäischen Parlaments* | *Im Namen des Rates* |
| *Der Präsident* | *Der Präsident* |

↓ 2009/105/EG

## ANHANG I

## WESENTLICHE SICHERHEITSANFORDERUNGEN

↓ 2009/105/EG (angepasst)

~~**(gemäß Artikel 3 Absatz 1)**~~

### 1. WERKSTOFFE

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

↓ 2009/105/EG

*1.1. Drucktragende Teile*

↓ 2009/105/EG (angepasst)

Die zur Herstellung der drucktragenden Teile der Behälter verwendeten Werkstoffe ~~nach Artikel 1~~ müssen:

↓ 2009/105/EG

(a) schweißgeeignet sein;

b) verformungsfähig und zäh sein, damit ein Bruch bei Mindestbetriebstemperatur nicht zu Splitter- oder Sprödbruch führt;

c) alterungsunempfindlich sein.

↓ 2009/105/EG

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 Hersteller ausgestellten Werkszeugnis, wie es in Anhang II Nummer 1.3 beschrieben ist, begleitet sein.

---

↓ 2009/105/EG

1.1.1. *Stahlbehälter*

Die unlegierten Qualitätsstähle müssen nachstehenden Bestimmungen entsprechen:

---

↓ 2009/105/EG

(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:

---

↓ 2009/105/EG

Wenn die Probe parallel zur Walzrichtung entnommen wird,

| | | |
|---|---|---|
| bei einer Dicke von ≥ 3 mm, | $A$ | ≥ 22 %, |
| bei einer Dicke von < 3 mm, | $A_{80\ mm}$ | ≥ 17 %, |

wenn die Probe senkrecht zur Walzrichtung genommen wird,

| | | |
|---|---|---|
| bei einer Dicke von ≥ 3 mm, | $A$ | ≥ 20 %, |
| bei einer Dicke von < 3 mm, | $A_{80\ mm}$ | ≥ 15 %, |

↓ 2009/105/EG (angepasst)

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 dienen, 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 ~~3~~1 Buchstabe ~~a~~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; ~~und~~

b) sie müssen am Halbzeug nachstehende mechanische Eigenschaften aufweisen:

– Der Höchstwert der Zugfestigkeit $R_{m,max}$ darf höchstens bei 350 N/mm$^2$ liegen;

– die Bruchdehnung muss folgende Werte aufweisen:

↓ 2009/105/EG

– wenn die Probe parallel zur Walzrichtung genommen wird, A ≥ 16 %,

– wenn die Probe senkrecht zur Walzrichtung genommen wird, A ≥ 14 %.

*1.2. Schweißzusätze*

↓ 2009/105/EG (angepasst)

Die Schweißwerkstoffe, die zur Herstellung der Schweißverbindungen auf oder an den ~~Druckbehältern~~ 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 ~~Zähigkeit~~ ⌦ 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:

---

↓ 2009/105/EG

~~a)~~ i) die minimale Betriebstemperatur $T_{min}$;

~~b)~~ ii) die maximale Betriebstemperatur $T_{max}$;

~~c)~~ iii) den maximalen Betriebsdruck PS.

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

Liegt die gewählte minimale Betriebstemperatur über -10 °C, so müssen die geforderten Materialeigenschaften jedoch schon bei -10 °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;

~~er~~ ⌦ 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 × V nicht mehr als 3000 bar·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 × V mehr als 3000 bar·l oder übersteigt die maximale Betriebstemperatur 100 °C, so wird diese Dicke nach dem Verfahren der Nummer 2.1.1 bestimmt.

---

↓ 2009/105/EG

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*

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)
⇨ neu

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

a) Der zu berücksichtigende Berechnungsdruck soll 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 Werte für $R_{eT}$ und $R_{m,min}$ 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 Umfangsverformung höchstens 1 % beträgt.

**3. HERSTELLUNGSVERFAHREN**

Die Behälter müssen ~~in Übereinstimmung mit den technischen Bauunterlagen~~ nach Anhang II Nummer ⇨ 2, ⇦ 3 ⇨ oder 4 ⇦ hergestellt und Produktionskontrollen 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 ~~einem zugelassenen Überwachungsdienst~~ ⌦ 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 beigefügt sein.

## ANHANG II

## ⌦ KONFORMITÄTSBEWERTUNGSVERFAHREN ⌫

### ⌦ 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 für den Behälter geltenden Anforderungen der Rechtsvorschrift erfüllt. ⌫

---

⇩ neu

1.2. Eine EU-Baumusterprüfung kann auf jede der folgenden Arten durchgeführt werden:

– Prüfung eines für die geplante Produktion repräsentativen Musters des vollständigen Behälters (Baumuster),

– Bewertung der Angemessenheit des technischen Entwurfs des Behälters anhand einer Prüfung der in Nummer 3 genannten technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise, ohne Prüfung eines Musters (Entwurfsmuster).

---

🡻 2009/105/EG (angepasst)

⌦ 1.3. Der Antrag auf eine EU-Baumusterprüfung ist vom Hersteller oder seinem Bevollmächtigten für ein Muster des Behälters oder ein für eine Baureihe von Behältern repräsentatives Muster bei einer einzigen notifizierten Stelle einzureichen. ⌫

⌦ Der Antrag auf EU-Baumusterprüfung ist vom Hersteller bei einer einzigen notifizierten 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; ⌫

---

⇩ neu

(b) eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierten Stelle eingereicht worden ist;

c) die technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung des Behälters mit den geltenden Anforderungen der

Rechtsvorschrift zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten.

In den technischen Unterlagen sind die geltenden 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 zumindest folgende Elemente:

i) eine allgemeine Beschreibung des Behälters,

ii) Entwürfe, Fertigungszeichnungen und –pläne von Bauteilen usw.,

iii) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis dieser Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Produkts erforderlich sind,

iv) eine Aufstellung, welche harmonisierten Normen und/oder anderen einschlägigen technischen Spezifikationen, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und eine Beschreibung, mit welchen Lösungen die wesentlichen Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie insoweit erfüllt wurden, als diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden. 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) für die betreffende Produktion repräsentative Muster. Die notfizierte Stelle kann zusätzliche Muster anfordern, wenn dies zur Durchführung des Prüfprogramms erforderlich ist,

viii) die zusätzlichen Nachweise für eine angemessene Lösung durch den technischen Entwurf. 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 von einem geeigneten Labor des Herstellers oder von einem anderen Prüflabor in seinem Auftrag und unter seiner Verantwortung durchgeführt wurden.

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

⌦ ix) die Betriebsanleitung, ⌫

⌦ x) eine Beschreibung, in der im Einzelnen aufgeführt sind: ⌫

– ⌦ die gewählten Werkstoffe, ⌫

– ⌦ die gewählten Schweißverfahren, ⌫

– ⌦ die gewählten Kontrollen, ⌫

– ⌦ die einschlägigen Informationen betreffend die Auslegung der Behälter. ⌫

⌦ Bei Prüfung eines Behältermusters umfassen die technischen Unterlagen außerdem Folgendes: ⌫

– ⌦ die Bescheinigungen über die Eignung des Schweißverfahrens und die Qualifikation der Schweißer oder des Bedienungspersonals; ⌫

– ⌦ das Werkszeugnis über die bei der Herstellung der drucktragenden Teile und Komponenten des Behälters verwendeten Werkstoffe; ⌫

– ⌦ einen Bericht über die durchgeführten Prüfungen und Versuche oder die Beschreibung der geplanten Kontrollen. ⌫

---

⇩ neu

1.4. Die notifizierte Stelle hat folgende Aufgaben:

Bezogen auf den Behälter:

1.4.1. Prüfung der technischen Unterlagen und zusätzlichen Nachweise, um zu bewerten, ob der technische Entwurf des Behälters angemessen ist;

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, und Feststellung, welche Teile nach den geltenden Vorschriften der einschlägigen harmonisierten Normen und/oder technischen Spezifikationen entworfen wurden und welche Teile ohne Anwendung der einschlägigen Vorschriften dieser Normen 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 entsprechenden wesentlichen Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie erfüllen, falls er die Lösungen aus den einschlägigen harmonisierten Normen nicht angewandt hat;

1.4.5. Vereinbarung des Ortes, an dem die Untersuchungen und Prüfungen durchgeführt werden, mit dem Hersteller.

1.5. Die notifizierte Stelle erstellt einen Prüfungsbericht über die gemäß Nummer 1.4 durchgeführten Maßnahmen und die dabei erzielten Ergebnisse. Unbeschadet ihrer Verpflichtungen gegenüber den notifizierenden Behörden veröffentlicht die notifizierte Stelle den Inhalt des Berichts oder Teile davon nur mit Zustimmung des Herstellers.

1.6. Entspricht das Baumuster den Bestimmungen 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 Prüfungen, etwaige Bedingungen für ihre Gültigkeit und die erforderlichen Daten für die Identifizierung des zugelassenen Baumusters. Der Bescheinigung können ein oder mehrere Anhänge beigefügt werden.

Die Bescheinigung 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 geltenden 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 hält sich über alle Änderungen des allgemein anerkannten Stands der Technik auf dem Laufenden; deuten diese darauf hin, dass das zugelassene Baumuster nicht mehr den geltenden Anforderungen dieser Richtlinie entspricht, entscheidet sie, ob derartige Änderungen weitere Untersuchungen nötig machen. Ist dies der Fall, 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 Behälter, die dessen Übereinstimmung mit den wesentlichen Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie oder den Bedingungen für die Gültigkeit der Bescheinigung beeinträchtigen könnten. Derartige Änderungen erfordern eine Zusatzgenehmigung in Form einer Ergänzung der ursprünglichen EU-Baumusterprüfbescheinigung.

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

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 der 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 Verpflichtungen erfüllen, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

## ⌦ 2. KONFORMITÄT MIT DER BAUART AUF DER GRUNDLAGE EINER INTERNEN FERTIGUNGSKONTROLLE MIT ÜBERWACHTEN PRODUKTPRÜFUNGEN (MODUL C1) ⌫

---

⇩ neu

2.1. 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 2.2, 2.3 und 2.4 genannten Verpflichtungen erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Behälter der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

2.2. 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 zugelassenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

2.3. Produktprüfungen

2.3.1. An jedem einzelnen hergestellten Behälter werden vom Hersteller oder in seinem Auftrag eine oder mehrere Prüfungen eines oder mehrerer bestimmter Aspekte des Behälters vorgenommen, um die Übereinstimmung mit der in der EU-Baumusterprüfung beschriebenen zugelassenen Bauart und mit den entsprechenden Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen. Diese Prüfungen werden unter der Verantwortlichkeit einer vom Hersteller gewählten notifizierten Stelle durchgeführt.

Der Hersteller kann unter der Verantwortung der notifizierten Stelle während des Herstellungsverfahrens die Kennummer dieser Stelle anbringen.

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

⌦ 2.3.2. Die notifizierte Stelle nimmt nach Maßgabe der folgenden Absätze die entsprechenden Prüfungen und Versuche vor, um die Übereinstimmung der Behälter mit den Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen: ⌫

⌦ a) Der Hersteller legt seine Behälter in einheitlichen Losen vor und trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess die Einheitlichkeit jedes produzierten Loses gewährleistet. ⌫

⌦ b) Diesen Losen sind die EU-Baumusterprüfbescheinigungen beizufügen. ⌫

⌦ c) Bei der Prüfung eines Loses prüft die 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 Ph, der dem 1,5fachen des Berechnungsdrucks entspricht, um ihre Dichte zu überprüfen. Die Durchführung von Luftdruckprüfungen setzt voraus, dass der Mitgliedstaat, in dem der Versuch stattfindet, die Sicherheitsverfahren für den Versuch genehmigt hat. ⌫

⌦ d) 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. ⌫

⌦ e) Bei den in Anhang I Nummer 2.1.2 genannten Behältern 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. ⌫

⌦ f) 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. ⌫

⌦ g) Wird ein Los abgelehnt, so trifft die notfizierte 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. ⌫

⌦ h) Der Hersteller muss auf Verlangen die in Buchstabe f genannten Konformitätsbescheinigungen der notfizierten Stelle vorlegen können. ⌫

⌦ 2.4. CE-Kennzeichnung und Konformitätserklärung ⌫

---

⇩ neu

2.4.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Behälter, der mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart übereinstimmt und die geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllt, die nach dieser Richtlinie vorgeschriebene CE-Kennzeichnung an.

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

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

2.5. Bevollmächtigter

Die in Nummer 2.4 genannten Verpflichtungen 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 PRODUKTPRÜFUNGEN IN UNREGELMÄßIGEN ABSTÄNDEN (MODUL C2)

3.1. Die Konformität mit der Bauart auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen in unregelmäßigen Abständen ist der Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 3.2, 3.3 und 3.4 festgelegten Verpflichtungen erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Behälter der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

3.2. 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 für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

⌦ 3.2.1. Der Hersteller legt vor Beginn der Produktion der notifizierten Stelle ein Dokument vor, in dem die Herstellungsverfahren sowie sämtliche festgelegten systembezogenen Einzelheiten festgelegt sind, die ins Werk gesetzt werden, um die Übereinstimmung der Behälter mit der EU-Baumusterprüfbescheinigung zu gewährleisten. ⌫

⌦ 3.2.2. Das Dokument enthält: ⌫

⌦ a) eine Beschreibung der zur Herstellung der Behälter geeigneten Produktions- und Prüfungsmittel; ⌫

⌦ b) Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Prüfungen und Versuche, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung; ⌫

⌦ c) die Verpflichtung, die Prüfungen und Versuche in Übereinstimmung mit den Kontrollunterlagen sowie eine Wasserdruckprüfung oder mit Zustimmung des Mitgliedstaates eine Luftdruckprüfung mit einem Prüfdruck vom 1,5-fachen des Berechnungsdrucks an jedem hergestellten Behälter durchzuführen. ⌫

⌦ Diese Prüfungen und Versuche sind unter der Leitung von Fachkräften durchzuführen, die von den mit der Produktion beauftragten Diensten in hinreichender Weise unabhängig sind; über die Prüfungen und Versuche ist ein Bericht zu erstellen; ⌫

⌦ d) Anschrift des Herstellungs- und des Lagerortes sowie Datum des Herstellungsbeginns. ⌫

---

⇩ neu

3.3. Behälterprüfungen

Eine vom Hersteller gewählte notifizierte Stelle führt in von ihr festgelegten angemessenen 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 oder gleichwertige Prüfungen durch, um die Konformität des Behälters mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und den einschlägigen Anforderungen dieser Richtlinie zu prüfen.

---

🡻 2009/105/EG (angepasst)

⌦ Die notifizierte Stelle muss sich außerdem vergewissern, dass der Hersteller die in Serie hergestellten Behälter tatsächlich im Sinne von Nummer 3.2 Buchstabe c überprüft; ⌫

⌦ Der Hersteller erteilt der notfizierten Stelle alle erforderlichen Auskünfte, insbesondere: ⌫

⌦ a) die technischen Unterlagen, ⌫

⌦ b) die Kontrollunterlagen, ⌫

⌦ c) die EU-Baumusterprüfbescheinigung, ⌫

⌦ d) einen Bericht über die durchgeführten Prüfungen und Versuche. ⌫

⌦ 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 Kontrollberichts. ⌫

⇩ neu

Weist die Stichprobe kein annehmbares Qualitätsniveau auf, so trifft die 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.

Führt eine notifizierte Stelle die Prüfungen durch, bringt der Hersteller unter ihrer Verantwortung während des Fertigungsprozesses ihre Kennnummer an.

3.4. CE-Kennzeichnung und Konformitätserklärung

3.4.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Behälter, der mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart übereinstimmt und die geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllt, die nach dieser Richtlinie vorgeschriebene CE-Kennzeichnung an.

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

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

Eine Kopie der Erklärung wird jedem Behälter beigefügt, der in Verkehr gebracht wird. In den Fällen, in denen eine große Zahl von Behältern an ein und denselben Benutzer geliefert wird, kann diese Anforderung in der Weise ausgelegt werden, dass sie nicht für einzelne Behälter gilt, sondern für ein Los oder eine Sendung.

3.5. Bevollmächtigter

Die in Nummer 3.4 genannten Verpflichtungen 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 Verpflichtungen erfüllt sowie gewährleistet und erklärt, dass die betreffenden Behälter der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und den für sie geltenden 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 zugelassenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

Der Hersteller legt vor Beginn der Produktion der notifizierten Stelle ein Dokument vor, in dem die Herstellungsverfahren sowie sämtliche festgelegten systembezogenen Einzelheiten festgelegt sind, die ins Werk gesetzt werden, um die Übereinstimmung der Behälter mit der EU-Baumusterprüfbescheinigung zu gewährleisten.

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

⌦ Das Dokument enthält: ⌫

⌦ a) eine Beschreibung der zur Herstellung der Behälter geeigneten Produktions- und Prüfungsmittel; ⌫

⌦ b) Kontrollunterlagen mit einer Beschreibung der geeigneten, im Fertigungsprozess durchzuführenden Prüfungen und Versuche, einschließlich Vorschriften zu Art und Häufigkeit ihrer Durchführung; ⌫

⌦ c) die Verpflichtung, die Prüfungen und Versuche in Übereinstimmung mit den Kontrollunterlagen sowie eine Wasserdruckprüfung oder mit Zustimmung des Mitgliedstaates eine Luftdruckprüfung mit einem Prüfdruck vom 1,5-fachen des Berechnungsdrucks an jedem hergestellten Behälter durchzuführen. ⌫

⌦Diese Prüfungen und Versuche sind unter der Leitung von Fachkräften durchzuführen, die von den mit der Produktion beauftragten Diensten in hinreichender Weise unabhängig sind; über die Prüfungen und Versuche ist ein Bericht zu erstellen; ⌫

⌦ d) Anschrift des Herstellungs- und des Lagerortes sowie Datum des Herstellungsbeginns. ⌫

⌦ Die notifizierte Stelle, die die EU-Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt hat, prüft vor Beginn der Produktion die Unterlagen nach Nummer 4.2 und bescheinigt deren Übereinstimmung mit der EU-Baumusterprüfbescheinigung. ⌫

---

⇩ neu

4.3. CE-Kennzeichnung und Konformitätserklärung

4.3.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Behälter, der mit der in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart übereinstimmt und die geltenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die nach dieser Richtlinie vorgeschriebene CE-Kennzeichnung an.

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

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

Eine Kopie der Erklärung wird jedem Behälter beigefügt, der in Verkehr gebracht wird. In den Fällen, in denen eine große Zahl von Behältern an ein und denselben Benutzer geliefert wird, kann diese Anforderung in der Weise ausgelegt werden, dass sie nicht für einzelne Behälter gilt, sondern für ein Los oder eine Sendung.

4.4. Bevollmächtigter

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

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

## ANHANG III

## ~~CE-KENNZEICHNUNG~~, ANGABEN, BETRIEBSANLEITUNG, ~~TECHNISCHE BAUUNTERLAGEN,~~ BEGRIFFSBESTIMMUNGEN UND SYMBOLE

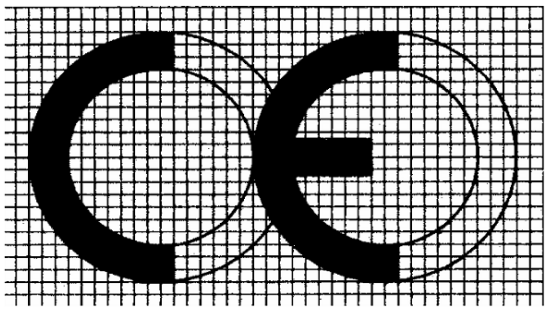
### 1. CE-KENNZEICHNUNG UND ANGABEN

---

↓ 2009/105/EG

~~*1.1.CE-Kennzeichnung*~~

~~Die CE-Kennzeichnung besteht aus den Buchstaben "CE" mit folgendem Schriftbild:~~



~~Bei Verkleinerung oder Vergrößerung der CE-Kennzeichnung müssen die sich aus dem in dieser Nummer abgebildeten Raster ergebenden Proportionen eingehalten werden.~~

~~Die verschiedenen Bestandteile der CE-Kennzeichnung müssen etwa gleich hoch sein; die Mindesthöhe beträgt 5 mm.~~

---

⇩ neu

Behälter, deren Produkt PS x V mehr als 50 bar·l beträgt, müssen die CE-Kennzeichnung nach Artikel 15 und 16 tragen.

---

🡻 2009/105/EG (angepasst)

~~*1.2 Angaben*~~

⌦ Neben der CE-Kennzeichnung und den Kennzeichnungserfordernissen gemäß Artikel 6 Absätze 5 und 6 ⌫ muss ~~D~~der Behälter oder das Kennzeichnungsschild ~~muss~~ mindestens folgende Angaben enthalten:

---

🡻 2009/105/EG

(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~~L);

~~e) Name oder Markenzeichen des Herstellers;~~

~~f) Baumusterkennzeichnung und Serien- oder Loskennzeichnung des Behälters;~~

---

🡻 2009/105/EG

(~~g~~e) die beiden letzten Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde.

---

🡻 2009/105/EG (angepasst)

Wird ein Kennzeichnungsschild verwendet, so muss es so beschaffen sein, dass es nicht wiederverwendbar ist; ferner muss auf dem Kennzeichnungsschild Platz für weitere Informationen gelassen werden.

**2. BETRIEBSANLEITUNG ⌦ UND SICHERHEITSINFORMATIONEN ⌫**

In der Betriebsanleitung müssen folgende Angaben enthalten sein:

↓ 2009/105/EG

(a) die Angaben gemäß Nummer 1 mit Ausnahme der Serienkennzeichnung des Behälters;

b) der vorgesehene Verwendungsbereich;

c) die zur Gewährleistung der Gebrauchssicherheit der Behälter erforderlichen Wartungs- und Aufstellungsbedingungen.

↓ 2009/105/EG

Sie ist in der bzw. den Amtssprachen des Bestimmungsmitgliedstaates abgefasst.

↓ 2009/105/EG

~~3. TECHNISCHE BAUUNTERLAGEN~~

~~Die technischen Bauunterlagen müssen eine Beschreibung der betriebsbezogenen Techniken und Tätigkeiten umfassen, die zur Erfüllung der wesentlichen Sicherheitsanforderungen in Anhang I oder der harmonisierten Normen nach Artikel 5 Absatz 1 entfaltet werden, insbesondere~~

~~a) einen ausführlichen Konstruktionsplan des Behältertyps;~~

~~b) die Betriebsanleitung;~~

~~c) eine Beschreibung, in der im Einzelnen aufgeführt sind:~~

~~die gewählten Werkstoffe,~~

~~die gewählten Schweißverfahren,~~

~~die gewählten Kontrollen,~~

~~alle einschlägigen Informationen betreffend die Auslegung der Behälter.~~

~~Bei Anwendung der in den Artikeln 11 bis 14 vorgesehenen Verfahren müssen diese Unterlagen ferner umfassen:~~

~~a) die Bescheinigungen über die Eignung des Schweißverfahrens und die Qualifikation der Schweißer oder des Bedienungspersonals;~~

~~b) das Werkszeugnis über die bei der Herstellung der drucktragenden Teile und Verbindungen des Behälters verwendeten Werkstoffe;~~

~~c) einen Bericht über die durchgeführten Prüfungen und Versuche oder die Beschreibung der geplanten Kontrollen.~~

## ~~4~~3. BEGRIFFSBESTIMMUNGEN UND SYMBOLE

*~~4~~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.

---

↓ 2009/105/EG

(e) Die Streckgrenze „$R_{eT}$“ ist bei der maximalen Betriebstemperatur $T_{max}$ der Wert

---

↓ 2009/105/EG

i) der oberen Streckgrenze $R_{eH}$ bei einem Werkstoff, der eine untere und eine obere Streckgrenze aufweist, oder

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

ii) der ⌦ 0,2%- ⌫ Dehngrenze $R_{p0,2}$, oder

iii) der ⌦ 1,0%- ⌫ Dehngrenze $R_{p1,0}$ bei unlegiertem Aluminium.

---

↓ 2009/105/EG

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, in ihrer Bauart lediglich durch ihren Durchmesser oder durch die Länge ihres zylindrischen Teils unterscheiden, wobei Folgendes gilt:

---

↓ 2009/105/EG

i) Wenn die Bauart außer den Böden aus einem oder mehreren Mantelschüssen besteht, müssen die Varianten mindestens einen Mantelschuss haben~~.~~;

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

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

---

↓ 2009/105/EG

g) Ein Behälterlos besteht aus höchstens 3000 Behältern desselben Typs.

h) Serienfertigung im Sinne dieser Richtlinie liegt vor, wenn mehrere Behälter desselben Typs in einem gegebenen Zeitraum in kontinuierlicher Fertigung nach einer gemeinsamen Auslegung und mit gleichen Fertigungsverfahren hergestellt werden.

i) Werkszeugnis: Im Werkszeugnis bestätigt der Hersteller mit Prüfergebnissen — insbesondere zur chemischen Zusammensetzung und zu mechanischen Eigenschaften — aus der laufenden betrieblichen Prüfung von Erzeugnissen aus dem gleichen Fertigungsprozess wie die Lieferung, jedoch nicht notwendigerweise aus der Lieferung selbst, dass die gelieferten Erzeugnisse den Vereinbarungen der Bestellung entsprechen.

*~~4~~3.2. Symbole*

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

| | | |
|---|---|---|
| *A* | Dehnung nach Bruch ($L_o = 5{,}65\sqrt{S_o}$) | % |
| $A_{80\ mm}$ | Dehnung nach Bruch ($L_o$ = 80 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 ~~0,2 %~~ | $N/mm^2$ |
| $R_{eT}$ | Streckgrenze bei maximaler Betriebstemperatur | $N/mm^2$ |
| $R_{eH}$ | Obere Streckgrenze | $N/mm^2$ |
| $R_m$ | Zugfestigkeit bei Raumtemperatur | $N/mm^2$ |
| $R_{m,\ max}$ | maximale Zugfestigkeit | $N/mm^2$ |

| | | |
|---|---|---|
| $R_{p1,0}$ | ⌦ 1,0 %- ⌫Dehngrenze ~~1,0 %~~ | N/mm$^2$ |
| $T_{max}$ | Maximale Betriebstemperatur | °C |
| $T_{min}$ | Minimale Betriebstemperatur | °C |
| V | Fassungsvermögen des Behälters | l |

---

↓ 2009/105/EG

## ~~ANHANG III~~

### ~~*VON DEN MITGLIEDSTAATEN EINZUHALTENDE MINDESTKRITERIEN FÜR DIE ZULASSUNG DER PRÜFSTELLEN*~~

~~**(gemäß Artikel 9 Absatz 2)**~~

~~1. Die zugelassene Prüfstelle, ihr Leiter und das mit der Durchführung beauftragte Personal dürfen weder mit dem Urheber des Entwurfs, dem Hersteller, dem Lieferanten oder dem Installateur der zu prüfenden Druckbehälter identisch noch Beauftragte einer dieser Personen sein. Sie dürfen weder unmittelbar noch als Beauftragte an der Planung, am Bau, am Vertrieb oder an der Instandhaltung dieser Druckbehälter beteiligt sein. Die Möglichkeit eines Austausches technischer Informationen zwischen dem Hersteller und der zugelassenen Prüfstelle wird dadurch nicht ausgeschlossen.~~

~~2. Die zugelassene Prüfstelle und das mit der Prüfung beauftragte Personal müssen die Prüfungen mit höchster beruflicher Integrität und größter technischer Kompetenz durchführen und unabhängig von jeder Einflussnahme — vor allem finanzieller Art — auf ihre Beurteilung oder die Ergebnisse ihrer Prüfung sein, insbesondere von der Einflussnahme seitens Personen oder Personengruppen, die an den Ergebnissen der Prüfungen interessiert sind.~~

~~3. Die zugelassene Prüfstelle muss über das Personal und die Mittel verfügen, die zur angemessenen Erfüllung der mit der Durchführung der Prüfungen verbundenen technischen und administrativen Aufgaben erforderlich sind; sie muss außerdem Zugang zu den für besondere Prüfungen erforderlichen Geräten haben.~~

~~4. Das mit den Prüfungen beauftragte Personal muss Folgendes besitzen:~~

~~a) eine gute technische und berufliche Ausbildung;~~

~~b) eine ausreichende Kenntnis der Vorschriften für die von ihm durchgeführten Prüfungen und eine ausreichende praktische Erfahrung auf diesem Gebiet;~~

~~c) die erforderliche Eignung zur Abfassung der Bescheinigungen, Prüfprotokolle und Berichte, in denen die durchgeführten Prüfungen niedergelegt werden.~~

~~5. Die Unabhängigkeit des mit der Prüfung beauftragten Personals ist zu gewährleisten. Die Höhe der Entlohnung jedes Prüfers darf sich weder nach der Zahl der von ihm durchgeführten Prüfungen noch nach den Ergebnissen dieser Prüfungen richten.~~

~~6. Die zugelassene Prüfstelle muss eine Haftpflichtversicherung abschließen, es sei denn, diese Haftpflicht wird aufgrund der innerstaatlichen Rechtsvorschriften vom Staat gedeckt oder die Prüfungen werden unmittelbar von dem Mitgliedstaat durchgeführt.~~

~~7. Das Personal der zugelassenen Prüfstelle ist (außer gegenüber den zuständigen Behörden des Staates, in dem es seine Tätigkeit ausübt) durch das Berufsgeheimnis in Bezug auf alles gebunden, wovon es bei der Durchführung seiner Aufgaben im Rahmen dieser Richtlinie oder jeder anderen innerstaatlichen Rechtsvorschrift, die dieser Richtlinie Wirkung verleiht, Kenntnis erhält.~~

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

## ~~ANHANG IV~~

### ~~TEIL A~~

| ~~Aufgehobene Richtlinie mit ihren nachfolgenden Änderungen~~ | |
|---|---|
| ~~(gemäß Artikel 19)~~ | |
| ~~Richtlinie 87/404/EWG des Rates (ABl. L 220 vom 8.8.1987, S. 48).~~ | |
| ~~Richtlinie 90/488/EWG des Rates (ABl. L 270 vom 2.10.1990, S. 25).~~ | |
| ~~Richtlinie 93/68/EWG des Rates (ABl. L 220 vom 30.8.1993, S. 1).~~ | ~~Nur Artikel 1 Nummer 1 und Artikel 2~~ |

### ~~TEIL B~~

| ~~Fristen für die Umsetzung in innerstaatliches Recht und für die Anwendung~~ | | |
|---|---|---|
| ~~(gemäß Artikel 19)~~ | | |
| ~~Richtlinie~~ | ~~Frist für dieUmsetzung~~ | ~~Datum der~~ |

| | | ~~Anwendung~~ |
|---|---|---|
| ~~87/404/EWG~~ | ~~31. Dezember 1989~~ | ~~1. Juli 1990~~[15] |
| ~~90/488/EWG~~ | ~~1. Juli 1991~~ | ~~—~~ |
| ~~93/68/EWG~~ | ~~30. Juni 1994~~ | ~~1. Januar 1995~~[16] |

---

↓ 2009/105/EG (angepasst)

## ANHANG IV

| *ENTSPRECHUNGSTABELLE* | |
|---|---|
| Richtlinie ~~87/404/EWG~~ ⌦ 2009/105/EG ⌫ | Vorliegende Richtlinie |
| ~~Erwägungsgrund 5 Satz 5~~ | ~~Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe b~~ |
| ~~Artikel 1 Absatz 1~~ | ~~Artikel 1 Absatz 1~~ |
| ~~Artikel 1 Absatz 2 Unterabsatz 1~~ | ~~Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe a Unterabsatz 1~~ |
| ~~Artikel 1 Absatz 2 Unterabsatz 2 erster Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe a Unterabsatz 2~~ |
| ~~Artikel 1 Absatz 2 Unterabsatz 2 zweiter Gedankenstrich erster und zweiter Untergedankenstrich~~ | ~~Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe a Unterabsatz 3 Ziffern i und ii~~ |
| ~~Artikel 1 Absatz 2 Unterabsatz 2 dritter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe a Unterabsatz 4~~ |
| ~~Artikel 1 Absatz 2 Unterabsatz 2 vierter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe a Unterabsatz 5~~ |
| ~~Artikel 1 Absatz 3 erster, zweiter und dritter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a, b und c~~ |
| ~~Artikel 2, 3 und 4~~ | ~~Artikel 2, 3 und 4~~ |
| ~~Artikel 5 Absatz 1~~ | ~~Artikel 5 Absatz 1~~ |

---

15 ~~Gemäß Artikel 18 Absatz 2 Unterabsatz 3 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.~~

16 ~~Gemäß Artikel 14 Absatz 2 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.~~

| | |
|---|---|
| ~~Artikel 5 Absatz 2~~ | ~~Artikel 5 Absatz 2~~ |
| ~~Artikel 5 Absatz 3 Buchstaben a und b~~ | ~~Artikel 5 Absatz 3 Unterabsätze 1 und 2~~ |
| ~~Artikel 6~~ | ~~Artikel 6~~ |
| ~~Artikel 7 Absatz 1~~ | ~~Artikel 7 Absatz 1~~ |
| ~~Artikel 7 Absatz 2 Sätze 1 und 2~~ | ~~Artikel 7 Absatz 2 Unterabsatz 1~~ |
| ~~Artikel 7 Absatz 2 Satz 3~~ | ~~Artikel 7 Absatz 2 Unterabsatz 2~~ |
| ~~Artikel 7 Absatz 3~~ | ~~Artikel 7 Absatz 3~~ |
| ~~Artikel 7 Absatz 4~~ | ~~Artikel 7 Absatz 4~~ |
| ~~Artikel 8 Absatz 1 einleitender Satz und Buchstabe a einleitender Satz~~ | ~~Artikel 8 Absatz 1, einleitende Worte~~ |
| ~~Artikel 8 Absatz 1 Buchstabe a erster und zweiter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 8 Absatz 1 Buchstaben a und b~~ |
| ~~Artikel 8 Absatz 1 Buchstabe b~~ | ~~Artikel 8 Absatz 2~~ |
| ~~Artikel 8 Absatz 2 Buchstabe a~~ | ~~Artikel 8 Absatz 3 Buchstabe a~~ |
| ~~Artikel 8 Absatz 2 Buchstabe b erster und zweiter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 8 Absatz 3 Buchstabe b Ziffern i und ii~~ |
| ~~Artikel 8 Absatz 3~~ | ~~Artikel 8 Absatz 4~~ |
| ~~Artikel 9~~ | ~~Artikel 9~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 1~~ | ~~Artikel 10 Absatz 1~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 2 Unterabsatz 1~~ | ~~Artikel 10 Absatz 2 Unterabsatz 1~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 2 Unterabsatz 2 erster und zweiter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 10 Absatz 2 Unterabsatz 2 Buchstaben a und b~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 2 Unterabsatz 3~~ | ~~Artikel 10 Absatz 2 Unterabsatz 3~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 3 Unterabsatz 1~~ | ~~Artikel 10 Absatz 3 Unterabsatz 1~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 3 Unterabsatz 2~~ | ~~Artikel 10 Absatz 3 Unterabsatz 2~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 3 Unterabsatz 3 Buchstaben a und b~~ | ~~Artikel 10 Absatz 3 Unterabsatz 3 Buchstaben a und b~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 4~~ | ~~Artikel 10 Absatz 4~~ |
| ~~Artikel 10 Absatz 5 Satz 1~~ | ~~Artikel 10 Absatz 5 Unterabsatz 1~~ |

| | |
|---|---|
| ~~Artikel 10 Absatz 5 Sätze 2 und 3~~ | ~~Artikel 10 Absatz 5 Unterabsatz 2~~ |
| ~~Artikel 11 Absätze 1 und 2~~ | ~~Artikel 11 Absätze 1 und 2~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3, einleitende Worte~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 1~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.1~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 2~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.2~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 3~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.3 Unterabsatz 1~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 4~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.3 Unterabsatz 2~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 5~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.3 Unterabsatz 3~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 6~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.4 Unterabsatz 1~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 7~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.4 Unterabsatz 2~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 8~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.4 Unterabsatz 3~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 9~~ |
| ~~Artikel 11 Absatz 3 Nummer 3.5~~ | ~~Artikel 11 Absatz 3 Unterabsatz 10~~ |
| ~~Artikel 12 Absatz 1 Unterabsatz 1 erster und zweiter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 12 Absatz 1 Buchstaben a und b~~ |
| ~~Artikel 12 Absatz 1 Unterabsatz 2~~ | ~~Artikel 12 Absatz 2 Unterabsatz 1~~ |
| ~~Artikel 12 Absatz 2~~ | ~~Artikel 12 Absatz 2 Unterabsatz 2~~ |
| ~~Artikel 13 Absatz 1 Unterabsatz 1~~ | ~~Artikel 13 Absatz 1~~ |
| ~~Artikel 13 Absatz 1 Unterabsatz 2~~ | ~~Artikel 13 Absatz 2~~ |
| ~~Artikel 13 Absatz 2 erster bis vierter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 13 Absatz 3 Buchstaben a bis d~~ |
| ~~Artikel 14 Absatz 1~~ | ~~Artikel 14 Absatz 1~~ |
| ~~Artikel 14 Absatz 2 Unterabsatz 1 erster und zweiter Gedankenstrich~~ | ~~Artikel 14 Absatz 2 Buchstaben a und b~~ |
| ~~Artikel 14 Absatz 2 Unterabsatz 2~~ | ~~Artikel 14 Absatz 3~~ |
| ~~Artikel 15, 16 und 17~~ | ~~Artikel 15, 16 und 17~~ |
| ~~Artikel 18 Absatz 1~~ | ~~—~~ |
| ~~Artikel 18 Absatz 2~~ | ~~Artikel 18~~ |
| ~~—~~ | ~~Artikel 19~~ |

| | |
|---|---|
| ~~—~~ | ~~Artikel 20~~ |
| ~~Artikel 19~~ | ~~Artikel 21~~ |
| ~~Anhang I Nummer 1~~ | ~~Anhang I Nummer 1~~ |
| ~~Anhang I Nummer 1.1 Absatz 1 erster, zweiter und dritter Gedankenstrich~~ | ~~Anhang I Nummer 1.1 Absatz 1 Buchstaben a, b und c~~ |
| ~~Anhang I Nummer 1.1 Absätze 2 und 3~~ | ~~Anhang I Nummer 1.1 Absätze 2 und 3~~ |
| ~~Anhang I Nummern 1.1.1 und 1.1.2~~ | ~~Anhang I Nummern 1.1.1 und 1.1.2~~ |
| ~~Anhang I, Nummern 1.2, 1.3 und 1.4~~ | ~~Anhang I, Nummern 1.2, 1.3 und 1.4~~ |
| ~~Anhang I Nummer 2 Absatz 1 erster, zweiter und dritter Gedankenstrich~~ | ~~Anhang I Nummer 2 Absatz 1 Buchstaben a, b und c~~ |
| ~~Anhang I Nummer 2 Absätze 2, 3 und 4~~ | ~~Anhang I Nummer 2 Absätze 2, 3 und 4~~ |
| ~~Anhang I, Nummern 2.1, 3 und 4~~ | ~~Anhang I, Nummern 2.1, 3 und 4~~ |
| ~~Anhang II Nummer 1~~ | ~~Anhang II Nummer 1~~ |
| ~~Anhang II Nummer 1a erster, zweiter und dritter Gedankenstrich~~ | ~~Anhang II Nummer 1.1 Absätze 1, 2 und 3~~ |
| ~~Anhang II Nummer 1b Absatz 1 erster bis siebter Gedankenstrich~~ | ~~Anhang II Nummer 1.2 Absatz 1 Buchstaben a bis g~~ |
| ~~Anhang II Nummer 1b Absatz 2~~ | ~~Anhang II Nummer 1.2 Absatz 2~~ |
| ~~Anhang II Nummer 2 Absatz 1 erster, zweiter und dritter Gedankenstrich~~ | ~~Anhang II Nummer 2 Absatz 1 Buchstaben a, b und c~~ |
| ~~Anhang II Nummer 2 Absatz 2~~ | ~~Anhang II Nummer 2 Absatz 2~~ |
| ~~Anhang II Nummer 3 Absatz 1~~ | ~~Anhang II Nummer 3 Absatz 1~~ |
| ~~Anhang II Nummer 3 Absatz 2 Nummern i, ii und iii~~ | ~~Anhang II Nummer 3 Absatz 2 Buchstaben a, b und c~~ |
| ~~Anhang II Nummer 4~~ | ~~Anhang II Nummer 4~~ |
| ~~Anhang III Nummern 1, 2 und 3~~ | ~~Anhang III Nummern 1, 2 und 3~~ |
| ~~Anhang III Nummer 4 erster, zweiter und dritter Gedankenstrich~~ | ~~Anhang III Nummer 4 Buchstaben a, b und c~~ |
| ~~Anhang III Nummern 5, 6 und 7~~ | ~~Anhang III Nummern 5, 6 und 7~~ |
| ~~—~~ | ~~Anhang IV~~ |

| | |
|---|---|
| ~~—~~ | ~~Anhang V~~ |
| ⌦ Artikel 1 Absatz 1 ⌫ | ⌦ Artikel 1 Absatz 1 einleitende Worte ⌫ |
| ⌦ Artikel 1 Absatz 2 ⌫ | ⌦ Artikel 1 Absatz 2 ⌫ |
| ⌦ Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe a ⌫ | ⌦ Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe 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 2.3.2 ⌫ |

| | |
|---|---|
| ⌦ 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 Absatz 1 ⌫ | ⌦ — ⌫ |
| ⌦ Artikel 14 Absatz 2 einleitende Worte ⌫ | ⌦ — ⌫ |
| ⌦ Artikel 14 Absatz 2 Buchstabe a ⌫ | ⌦ Anhang II Nummer 3.3 Absatz 2 ⌫ |
| ⌦ Artikel 14 Absatz 2 Buchstabe b ⌫ | ⌦ — ⌫ |
| ⌦ Artikel 14 Absatz 3 ⌫ | ⌦ — ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Artikel 14 ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Artikel 15 ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Artikel 16 ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Artikel 17 ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Artikel 18 ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Artikel 19 ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Artikel 20 ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ 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 18 ⌫ | ⌦ Artikel 41 Absatz 2 ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Artikel 41 Absatz 1 ⌫ |
| ⌦ Artikel 19 ⌫ | ⌦ Artikel 42 ⌫ |
| ⌦ Artikel 20 ⌫ | ⌦ Artikel 43 ⌫ |
| ⌦ Artikel 21 ⌫ | ⌦ Artikel 44 ⌫ |
| ⌦ Anhang I ⌫ | ⌦ Anhang I ⌫ |
| ⌦ — ⌫ | ⌦ Anhang II ⌫ |
| ⌦ Anhang II ⌫ | ⌦ Anhang III ⌫ |
| ⌦ Anhang III ⌫ | ⌦ — ⌫ |
| ⌦ Anhang IV ⌫ | ⌦ — ⌫ |
| ⌦ Anhang V ⌫ | ⌦ Anhang IV ⌫ |