

# BUNDESGESETZBLATT

## FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

---

**Jahrgang 2012****Ausgegeben am 23. April 2012****Teil II**

---

**136. Verordnung: Überwachung von Flüssiggas-Umbaueinheiten**

---

### **136. Verordnung des Bundesministers für Wirtschaft, Familie und Jugend über die Überwachung von Flüssiggas-Umbaueinheiten**

Auf Grund der §§ 7, 10 Abs. 1 Z 3 und § 19 des Kesselgesetzes, BGBl. Nr. 211/1992, zuletzt geändert durch BGBl. I Nr. 80/2007, und unter Anwendung des Artikel 2 Z 3 bis 7 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung im Zusammenhang mit der Vermarktung von Produkten und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 339/93 des Rates, ABl. Nr. L 218 vom 13.8.2008 S. 30, wird verordnet:

#### **Geltungsbereich**

**§ 1.** (1) Diese Verordnung gilt für Flüssiggas-Umbaueinheiten und legt Bestimmungen bezüglich deren Überwachung und Betrieb fest.

(2) Für in Betrieb oder in der Handelskette befindliche Flüssiggas-Umbaueinheiten des den Umbau ausführenden Herstellers BAGOM INDUSTRIE GmbH (nunmehr G.A.M. HEAT GmbH), 39245 Gommern, Deutschland, mit einseitig eingeschweißter Ronde gelten die Bestimmungen der §§ 2 bis 7.

(3) Für Flüssiggas-Umbaueinheiten ohne eingeschweißter Ronde und für Flüssiggas-Umbaueinheiten, an denen die Rondeneinschweißung gegen eine massive Schweißbadsicherung (zB Einlegering) erfolgte, gelten die Bestimmungen der §§ 2 und 4 Abs. 1.

#### **Begriffsbestimmungen**

**§ 2.** Im Sinne dieser Verordnung bedeutet:

1. Flüssiggas-Umbaueinheit: ein ursprünglich für oberirdische Aufstellung hergestellter Flüssiggasbehälter, der nach dem betrieblichen Einsatz als Oberflurbehälter für die Verwendung als Unterflurbehälter (erdverlegt) umgebaut wurde;
2. eingeschweißte Ronde: der Ersatz der ursprünglich vorgesehenen Entwässerungsöffnung des Flüssiggasbehälters durch eine ebene oder angeformte eingeschweißte Ronde;
3. Rondeneinschweißung: die Schweißverbindung zwischen der Ronde und dem Behältermantel;
4. massive Schweißbadsicherung: Hilfsbauteile, die im Behälter verbleiben und dazu dienen, eine einwandfreie Wurzelschweißung zu gewährleisten, jedoch keine mittragende Funktion ausüben;
5. Wirtschaftsakteure: Hersteller, Bevollmächtigter, Einführer und Händler gemäß Art. 2 Z 3 bis 7 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

#### **Überwachungsmaßnahmen und Fristen**

**§ 3.** (1) Flüssiggas-Umbaueinheiten gemäß § 1 Abs. 2 dürfen entsprechend den Maßgaben der Druckgeräteüberwachungsverordnung, BGBl. II Nr. 420/2004, betrieben werden, wenn die qualitative Ausführung der Rondeneinschweißung nach einem dafür geeigneten, dem Stand der Technik entsprechenden Verfahren durch eine Kesselprüfstelle (§ 21 Kesselgesetz) beurteilt und als den Anforderungen der Druckgeräteverordnung - DGVO, BGBl. II Nr. 426/1999, entsprechend bestätigt wurde. Für die Beurteilung der qualitativen Ausführung der Rondenschweißung ist eine Durchstrahlungsprüfung jedenfalls geeignet; die Ultraschallprüfung einer einseitigen Schweißung für Wanddicken mit weniger als 12 mm ist hierfür nicht ausreichend.

(2) Zum Zeitpunkt des Inkrafttretens dieser Verordnung noch nicht in Betrieb stehende Flüssiggas-Umbaueinheiten gemäß § 1 Abs. 2, bei welchen keine Beurteilung der Rondeneinschweißung gemäß Abs. 1 vorliegt, oder die qualitative Ausführung der Rondeneinschweißung als nicht den Anforderungen

der Druckgeräteverordnung - DGVO, BGBl. II Nr. 426/1999, entsprechend bestätigt wird, dürfen nicht in Betrieb genommen werden.

(3) Flüssiggas-Umbaubehälter gemäß § 1 Abs. 2, welche zum Zeitpunkt des Inkrafttretens dieser Verordnung in Betrieb stehen und bei denen keine Beurteilung der qualitativen Ausführung der Rondeneinschweißung vorliegt, dürfen bis zu zehn Jahre, gerechnet vom Ende des Jahres, in dem deren Umbau erfolgte, jedenfalls jedoch bis 31. Dezember 2014 unter Einhaltung folgender Maßgaben betrieben werden:

1. Die Flüssiggas-Umbaubehälter sind bis 31. Dezember 2012 mit Gasspürsonden, deren Ausführung und Anordnung von einer Kesselprüfstelle, unter Bedachtnahme auf die Art und die Ausführung des jeweiligen Behälters, zu bestimmen ist, auszustatten.
2. Eine Gasspürprüfung ist an den Gasspürsonden gemäß Z 1 mindestens einmal jährlich vorzunehmen:
  - a) vom Füllpersonal des Flüssiggasversorgungsunternehmens, das von einer Kesselprüfstelle dafür nachweislich eingeschult wurde oder
  - b) von einer Kesselprüfstelle.
3. Im Rahmen der wiederkehrenden äußeren Untersuchung (§ 15 Abs. 3 Kesselgesetz) des Flüssiggas-Umbaubehälters ist von der diese durchführende Kesselprüfstelle unabhängig von der gemäß Z 2 durchgeführten Gasspürprüfung jedenfalls eine Gasspürprüfung vorzunehmen.
4. Ergibt sich auf Grund der Gasspürprüfung der Verdacht auf eine Undichtigkeit des Behälters, ist unverzüglich die Kesselprüfstelle zu verständigen und der Behälter gegebenenfalls außer Betrieb zu nehmen.
5. Die Füllung mit Flüssigphase darf nur erfolgen, wenn der Füllstand des zu befüllenden Behälters mindestens 5% des Füllvolumens beträgt, bei geringerem Füllstand ist die Füllung mit Gasphase nach dem Gaspindelverfahren vorzunehmen.

#### **Dokumentation**

§ 4. (1) Die Flüssiggas-Umbaubehälter sind im Prüfbuch (3. und 4. Hauptstück des 7. Teiles der Druckgeräteüberwachungsverordnung) von der Kesselprüfstelle als „Umbaubehälter“, unter Bezugnahme auf die Daten des Ursprungsbehälters (Hersteller, Baujahr, Nummer des Behälters), einzutragen.

(2) Die von der Kesselprüfstelle gemäß den Bestimmungen des § 3 Abs. 1 vorgenommene Beurteilung der Rondeneinschweißung ist dem Prüfbuch anzuschließen.

(3) Die Ausstattung des Flüssiggas-Umbaubehälters mit Gasspürsonden gemäß den Anforderungen des § 3 Abs. 3 Z 1 ist von der Kesselprüfstelle zu dokumentieren und diese Dokumentation ist dem Prüfbuch anzuschließen.

(4) Die Ergebnisse der Gasspürprüfungen gemäß § 3 Abs. 3 Z 2 und 3 sind zu dokumentieren und von der Kesselprüfstelle dem Prüfbuch anzuschließen. Im Falle der Prüfung gemäß § 3 Abs. 3 Z 2 lit. a sind die vom Füllpersonal dokumentierten Prüfergebnisse vor deren Anschluss an das Prüfbuch von der Kesselprüfstelle zu kontrollieren und deren Plausibilität zu bestätigen.

#### **Verantwortliche Wirtschaftsakteure**

§ 5. Für die Veranlassung

1. der Prüfung der Rondeneinschweißung einschließlich deren Beurteilung durch die Kesselprüfstelle (§ 3 Abs. 1),
2. der Ausstattung der Behälter mit Gasspürsonden (§ 3 Abs. 3 Z 1) und
3. der Durchführung der Gasspürprüfung (§ 3 Abs. 3 Z 2 lit. b und Z 3)

sind jene Wirtschaftsakteure gemäß § 2 Z 5 verantwortlich, welche Flüssiggas-Umbaubehälter gemäß § 1 Abs. 2 auf dem österreichischen Markt für den Endbenutzer bereitgestellt haben oder bereitstellen.

#### **Anordnungen an Befüller von Flüssiggas-Umbaubehälter**

§ 6. Für

1. die Durchführung der Gasspürprüfung (§ 3 Abs. 3 Z 2 lit. a) und
2. die Durchführung der Befüllung (§ 3 Abs. 3 Z 5)

ist jeweils das Flüssiggasversorgungsunternehmen verantwortlich, welches die Befüllung vornimmt.

#### **Informationsverpflichtung**

§ 7. Der für das Bereitstellen eines Flüssiggas-Umbaubehälters gemäß § 1 Abs. 2 auf dem österreichischen Markt für den Endbenutzer verantwortliche Wirtschaftsakteur hat der Behörde die

kennzeichnenden Daten und die Standorte der bereitgestellten Flüssiggas-Umbaueinheiten bekanntzugeben.

**Mitterlehner**

