

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2001

Ausgegeben am 10. August 2001

Teil II

291. Verordnung: Ortsbewegliche Druckgeräteverordnung – ODGVO
[CELEX-Nr.: 399L0036]

291. Verordnung des Bundesministers für Wirtschaft und Arbeit über ortsbewegliche Druckgeräte (ortsbewegliche Druckgeräteverordnung – ODGVO)

Auf Grund der §§ 3 Abs. 3, 6, 7, 15 Abs. 7, 19, 22 Abs. 1 und 2, 24 und 25 des Kesselgesetzes, BGBl. Nr. 211/1992, in der Fassung des Bundesgesetzes BGBl. Nr. 468/1992, und der §§ 9 Abs. 3, 10 Abs. 3, 17 Abs. 4 und 22 des Akkreditierungsgesetzes – AkkG, BGBl. Nr. 468/1992, in der Fassung des Bundesgesetzes BGBl. Nr. 430/1996 wird verordnet:

Geltungsbereich

§ 1. (1) Diese Verordnung dient der Umsetzung der Richtlinie 1999/36/EG des Rates vom 29. April 1999 über ortsbewegliche Druckgeräte. ¹⁾

(2) Diese Verordnung gilt

1. hinsichtlich des In-Verkehr-Bringens für neue ortsbewegliche Druckgeräte gemäß § 4 Z 1;
2. hinsichtlich der Neubewertung der Konformität für vorhandene ortsbewegliche Druckgeräte gemäß § 4 Z 1, die den technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des Gefahrgutbeförderungsgesetzes – GGBG, BGBl. I Nr. 145/1998, in der geltenden Fassung genügen;
3. hinsichtlich der wiederholten Verwendung und der wiederkehrenden Prüfung
 - a) für die unter den Z 1 und Z 2 genannten ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - b) für vorhandene Gasflaschen, die die Konformitätskennzeichnung der in der Anlage A.4.1 der Versandbehälterverordnung 1996, BGBl. Nr. 368/1996 in der geltenden Fassung angeführten EWG-Richtlinien tragen.

(3) Ortsbewegliche Druckgeräte, welche mit dem Kennzeichen gemäß **Anhang VI** (II-Kennzeichnung) versehen sind, dürfen in Verkehr gebracht und in Betrieb genommen und verwendet werden, wenn sie den Anforderungen

1. dieser Verordnung entsprechen oder
2. einer Rechtsvorschrift eines anderen Mitgliedstaates unbeschadet der Bestimmungen des § 12 entsprechen, mit welcher dieser die Richtlinie 1999/36/EG ¹⁾ in sein nationales Recht umgesetzt hat.

(4) Durch diese Verordnung bleiben Anforderungen für die Beförderung oder Verwendung ortsbeweglicher Druckgeräte, welche keine Änderung der Beschaffenheit und der Konformitätsbewertung dieser Druckgeräte oder deren, während der Beförderung notwendigen Ausrüstungsteilen zur Folge haben, unberührt.

Ausnahmen vom Geltungsbereich

§ 2. (1) Ortsbewegliche Druckgeräte, die nach den Übergangsbestimmungen des § 18 in Verkehr gebracht wurden oder bei denen keine Neubewertung gemäß § 9 vorgenommen wurde, fallen nicht in den Geltungsbereich dieser Verordnung. Für diese ortsbeweglichen Druckgeräte gilt die Versandbehälterverordnung 1996 in der geltenden Fassung.

(2) Ortsbewegliche Druckgeräte, die ausschließlich zur Beförderung gefährlicher Güter zwischen dem Europäischen Wirtschaftsraum und Drittstaaten in Einklang mit den Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. b und Z 2 lit. b oder c des GGBG verwendet werden, fallen nicht in den Anwendungsbereich dieser Verordnung.

¹⁾ ABl. Nr. L 138 vom 1. 6. 1999, S 20 bis 56

In Bezug genommene Rechtsvorschriften

§ 3. (1) Mit der Anlage A.4.1 der Versandbehälterverordnung 1996 sind die Richtlinien

1. 84/525/EWG des Rates vom 17. September 1984 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über nahtlose Gasflaschen aus Stahl ²⁾,
2. 84/526/EWG des Rates vom 17. September 1984 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über nahtlose Gasflaschen aus unlegiertem Aluminium und Aluminiumlegierungen ³⁾,
3. 84/527/EWG des Rates vom 17. September 1984 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über geschweißte Gasflaschen aus unlegiertem Stahl ⁴⁾,

in das österreichische Recht umgesetzt worden.

(2) Mit den Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG werden die Anlage der Richtlinien 94/55/EG ⁵⁾ in der geltenden Fassung und 96/49/EG ⁶⁾ in der geltenden Fassung in das Österreichische Recht umgesetzt. Mit den Anlagen der Richtlinien werden die Anlagen des ADR ⁷⁾ und des RID ⁸⁾ in den gemeinschaftlichen Rechtsbestand übernommen.

Begriffsbestimmungen

§ 4. Im Sinne dieser Verordnung bezeichnet der Ausdruck

1. „ortsbewegliches Druckgerät“

- a) Gefäße (Flaschen, Großflaschen, Druckfässer, Kryo-Behälter, Flaschenbündel) und
- b) Tanks, einschließlich Aufsetztanks, Tankcontainer (ortsbewegliche Tanks), Tanks von Eisenbahnkesselwagen, Tanks oder Gefäße von Batteriefahrzeugen oder Eisenbahnbatteriewagen und Tanks von Tankwagen,

sofern diese Gefäße und Tanks für die Beförderung von Gasen der Klasse 2 gemäß den technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG sowie für die Beförderung bestimmter gefährlicher Stoffe anderer Klassen gemäß **Anhang V** dieser Verordnung benutzt werden, einschließlich ihrer Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile. Unter den Begriff „ortsbewegliches Druckgerät“ fallen die angeführten Gerätearten und deren Ausrüstung auch dann, wenn sie für die Verwendung auf nicht öffentlichen Straßen und Schienenwegen bestimmt sind.

Nicht unter die Begriffsbestimmungen dieser Ziffer fallen

- ca) Geräte, die den allgemeinen Ausnahmestimmungen für kleine Mengen und für Sonderfälle gemäß den technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG unterliegen,
 - cb) Aerosolbehälter (UN-Nummer 1950),
 - cc) Flaschen für Atemschutzgeräte und
 - cd) tragbare Feuerlöscher;
2. „Kennzeichen“ das in § 11 vorgesehene Symbol;
 3. „Konformitätsbewertungsverfahren“ die in **Anhang III** Teil I festgelegten Verfahren;
 4. „Neubewertung der Konformität“ das Verfahren, bei dem auf Antrag des Eigentümers oder seines in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten oder des Besitzers im Nachhinein überprüft wird, ob bereits vorhandene ortsbewegliche Druckgeräte, die vor der Anwendung der Bestimmungen dieser Verordnung gemäß den §§ 17 und 18 in Betrieb genommen wurden, die einschlägigen technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG erfüllen;
 5. „benannte Stelle“ eine Prüfstelle, die von der zuständigen Behörde eines Mitgliedstaates gemäß § 5 benannt wurde;
 6. „zugelassene Stelle“ eine Prüfstelle, die von der zuständigen Behörde eines Mitgliedstaates gemäß § 6 benannt wurde;
 7. „Verwendung“ Befüllung, Lagerung, Entleerung und Wiederbefüllung;
 8. „Mitgliedstaat“ einen Mitgliedstaat der Europäischen Gemeinschaft oder einen Vertragsstaat des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum;

²⁾ ABl. Nr. L 300 vom 19. 11. 1984, S 1 bis 19

³⁾ ABl. Nr. L 300 vom 19. 11. 1984, S 20 bis 47

⁴⁾ ABl. Nr. L 300 vom 19. 11. 1984, S 48 bis 71

⁵⁾ ABl. Nr. L 319 vom 12. 12. 1994, S 7 bis 13, Richtlinie zuletzt geändert durch die Richtlinie 99/47/EG (ABl. Nr. L 169 vom 5. 7. 1999, S 1)

⁶⁾ ABl. Nr. L 235 vom 17.9.1996, S 25 bis 30 und L 94 vom 31. 10. 1998, S 1, Richtlinie zuletzt geändert durch die Richtlinie 96/87/EG (ABl. Nr. L 335 vom 24. 12. 1996, S 45)

⁷⁾ ADR = Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße

⁸⁾ RID = Regelung für die internationale Beförderung gefährlicher Güter mit der Eisenbahn

9. „Bevollmächtigter in der Gemeinschaft“ auch Bevollmächtigte in einem Vertragsstaat des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum.

Benannte Stellen

§ 5. (1) Benannte Stellen im Sinne dieser Verordnung sind solche, die von einem Mitgliedstaat zur Durchführung der Verfahren nach Abs. 5 der Europäischen Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mitgeteilt wurden. Die Benennung bleibt solange aufrecht, bis der Mitgliedstaat der die Benennung durchgeführt hat, diese zurückzieht und dies der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mitteilt.

(2) Die Europäische Kommission veröffentlicht und aktualisiert eine Liste der benannten Stellen unter Angabe ihrer Kennnummern und der ihnen übertragenen Aufgaben im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaft. Maßgebend für die Gültigkeit der Nennung ist jedoch alleine die in Abs. 1 angeführte Mitteilung an die Kommission und die Mitgliedstaaten.

(3) Erstprüfstellen oder Kesselprüfstellen welche den **Anhang I** erfüllen, werden vom Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit im Sinne des Abs. 1 der Europäischen Kommission und den anderen Mitgliedstaaten als benannte Stellen mitgeteilt.

(4) Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit hat die von ihm durchgeführte Benennung einer benannten Stelle zurückzuziehen und hierüber die übrigen Mitgliedstaaten und die Europäische Kommission zu unterrichten, wenn er feststellt, dass die Bedingungen, unter denen die Benennung erfolgte, nicht mehr erfüllt sind.

(5) Benannten Stellen obliegt die Durchführung:

1. der Konformitätsbewertungsverfahren an neuen ortsbeweglichen Druckgeräten gemäß § 8,
2. der Neubewertung der Konformität von bestehenden ortsbeweglichen Druckgeräten gemäß § 9 Abs. 1,
3. der Neubewertung der Konformität von bestehenden Baumustern von Gefäßen einschließlich ihrer Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile gemäß § 9 Abs. 2,
4. der wiederkehrenden Prüfungen von Gefäßen gemäß § 10 Abs. 1 lit. a und von Tanks gemäß § 10 Abs. 2,
5. der Überwachungsaufgaben gemäß § 10 Abs. 1 lit. c.

(6) Der Befugnisumfang der benannten Stellen kann auch aus einzelnen der unter Abs. 5 Z 1 bis 4 angeführten Aufgaben bestehen.

(7) Bei der Durchführung der Verfahren nach Abs. 5 in Österreich unterliegen die benannten Stellen der Überwachung durch die Behörden.

Zugelassene Stellen

§ 6. (1) Zugelassene Stellen im Sinne dieser Verordnung sind solche, die von einem Mitgliedstaat zur Durchführung der Verfahren nach Abs. 5 der Europäischen Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mitgeteilt wurden. Die Benennung bleibt solange aufrecht, bis der Mitgliedstaat der die Benennung durchgeführt hat, diese zurückzieht und dies der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mitteilt.

(2) Die Europäische Kommission veröffentlicht und aktualisiert eine Liste der zugelassenen Stellen unter Angabe ihrer Kennnummern und der ihnen übertragenen Aufgaben im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaft. Maßgebend für die Gültigkeit der Nennung ist jedoch alleine die in Abs. 1 angeführte Mitteilung an die Kommission und die Mitgliedstaaten.

(3) Erstprüfstellen oder Kesselprüfstellen welche den **Anhang II** erfüllen, werden vom Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit im Sinne des Abs. 1 der Europäischen Kommission und den anderen Mitgliedstaaten als zugelassene Stellen mitgeteilt.

(4) Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit hat die von ihm durchgeführte Benennung einer zugelassenen Stelle zurückzuziehen und hierüber die übrigen Mitgliedstaaten und die Europäische Kommission zu unterrichten, wenn er feststellt, dass die Bedingungen unter denen die Benennung erfolgte nicht mehr erfüllt sind.

(5) Zugelassenen Stellen obliegt:

1. die Durchführung der wiederkehrenden Prüfungen von Gefäßen einschließlich ihrer Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile gemäß § 10 Abs. 1 lit. b,
2. die Neubewertung der Konformität vorhandener Gefäße einschließlich ihrer Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile, die einem von einer benannten Stelle einer Neubewertung unterzogenen Baumuster entsprechen, gemäß § 9 Abs. 2.

(6) Der Befugnisumfang der zugelassenen Stellen kann auch aus einzelnen der unter Abs. 5 Z 1 und Z 2 angeführten Aufgaben bestehen.

(7) Bei der Durchführung der Verfahren nach Abs. 5 in Österreich unterliegen die zugelassenen Stellen der Überwachung durch die Behörden.

Allgemeine Sicherheitsanforderungen

§ 7. Ortsbewegliche Druckgeräte sind derart zu konstruieren und herzustellen, dass sie bei bestimmungsgemäßer Verwendung und Beförderung sowie ordnungsgemäßer Wartung die Sicherheit von Menschen sowie von Sachgütern nicht gefährden.

Konformitätsbewertung im Hinblick auf das In-Verkehr-Bringen neuer ortsbeweglicher Druckgeräte

§ 8. (1) Neue ortsbewegliche Druckgeräte haben den einschlägigen technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG zu entsprechen. Für neue Gefäße und neue Tanks einschließlich ihrer Ventile und sonstigen Ausrüstungsteile mit unmittelbarer Sicherheitsfunktion ist die Einhaltung dieser Vorschriften unter Einbeziehung einer benannten Stelle gemäß § 5 unter Anwendung der Konformitätsbewertungsverfahren gemäß Anhang III Teil I und **Anhang IV** nachzuweisen.

(2) Neue Ventile und sonstige für die Beförderung benutzte neue Ausrüstungsteile müssen die einschlägigen Vorschriften des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG erfüllen.

(3) Neue Ventile und sonstige neue Ausrüstungsteile mit unmittelbarer Sicherheitsfunktion für das ortsbewegliche Druckgerät, insbesondere Sicherheitsventile, Füll- und Entleerungsventile sowie Flaschenventile, sind einem Konformitätsbewertungsverfahren zu unterziehen, dessen Anforderungsniveau mindestens dem für das Gefäß oder den Tank entspricht, an das bzw. den sie montiert werden. Diese Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile können unabhängig von dem Konformitätsbewertungsverfahren für das Gefäß oder den Tank einem gesonderten Konformitätsbewertungsverfahren unterzogen werden.

(4) Enthalten die technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG keine detaillierten technischen Vorschriften für Ventile und Ausrüstungsteile gemäß Abs. 3, so müssen diese Ventile und Ausrüstungsteile den Anforderungen der Druckgeräteverordnung, BGBl. II Nr. 426/1999, entsprechen und gemäß der genannten Verordnung einem Konformitätsbewertungsverfahren der Kategorie II, III oder IV nach § 15 Druckgeräteverordnung unterzogen werden, je nachdem, ob das Gefäß oder der Tank unter Kategorie 1, 2 oder 3 gemäß Anhang IV der vorliegenden Verordnung fällt.

Neubewertung der Konformität von vorhandenen ortsbeweglichen Druckgeräten

§ 9. (1) Bei den in § 1 Abs. 2 Z 2 genannten ortsbeweglichen Druckgeräten ist die Einhaltung der einschlägigen technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG durch eine benannte Stelle zu überprüfen; hierbei findet das Verfahren zur Neubewertung der Konformität gemäß Anhang III Teil II Anwendung.

(2) Wurden diese ortsbeweglichen Druckgeräte in Serie hergestellt, darf die Neubewertung der Konformität bei Gefäßen einschließlich ihrer Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile von einer zugelassenen Stelle durchgeführt werden, sofern die Neubewertung der Konformität des Baumusters durch eine benannte Stelle erfolgt ist.

Wiederkehrende Prüfung

§ 10. (1) Die wiederkehrende Prüfung von den in § 1 Abs. 2 Z 3 genannten Gefäßen einschließlich ihrer Ventile und sonstiger für die Beförderung benutzter Ausrüstungsteile ist von

- a) einer benannten Stelle gemäß Anhang III Teil III Modul 1 oder
- b) einer zugelassenen Stelle gemäß Anhang III Teil III Modul 1 oder
- c) dem Eigentümer oder seines in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten oder des Besitzers unter Überwachung einer benannten Stelle gemäß Anhang III Teil III Modul 2 durchzuführen.

(2) Die wiederkehrende Prüfung von Tanks einschließlich ihrer Ventile und sonstiger für die Beförderung benutzter Ausrüstungsteile ist von einer benannten Stelle nach dem Verfahren des Anhang III Teil III Modul 1 durchzuführen.

Kennzeichnung

§ 11. (1) Unbeschadet der Anforderungen für die Kennzeichnung von Gefäßen und Tanks gemäß den § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG müssen Gefäße und Tanks, die den §§ 8 Abs. 1 oder 9 Abs. 1

entsprechen, mit einem Kennzeichen gemäß Anhang III Teil I (II-Kennzeichnung) versehen sein. Das zu verwendende Kennzeichen ist in Anhang VI beschrieben. Es ist so anzubringen, dass es sichtbar ist und nicht entfernt werden kann; außerdem ist die Kennnummer der benannten Stelle anzubringen, die die Konformitätsbewertung der Gefäße und Tanks durchgeführt hat. Im Fall einer Neubewertung ist zusätzlich zu dem Kennzeichen die Kennnummer der benannten oder der zugelassenen Stelle anzubringen.

(2) Neue Ventile und sonstige Ausrüstungsteile mit unmittelbarer Sicherheitsfunktion müssen entweder mit dem Kennzeichen gemäß Anhang VI oder mit dem Kennzeichen gemäß Anhang VI der Druckgeräteverordnung, BGBl. II Nr. 426/1999, versehen sein. Diesem Kennzeichen ist nicht zwingend die Kennnummer der benannten Stelle hinzuzufügen, die die Konformitätsbewertung der Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile vorgenommen hat. Andere Ventile und Ausrüstungsteile unterliegen keinen besonderen Kennzeichnungsanforderungen.

(3) Unbeschadet der Anforderungen für die Kennzeichnung der Gefäße und Tanks gemäß § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG müssen alle im § 10 Abs. 1 und 2 genannten ortsbeweglichen Druckgeräte zum Zweck der wiederkehrenden Prüfungen die Kennnummer der Stelle tragen, die die wiederkehrende Prüfung des Gerätes durchgeführt hat, damit erkennbar ist, dass das Gerät weiterverwendet werden darf. Bei Gasflaschen, die in den Anwendungsbereich der Anlage A.4.1 der Versandbehälterverordnung 1996, BGBl. Nr. 368/1996, in der geltenden Fassung fallen, ist diese Kennnummer bei der ersten wiederkehrenden Prüfung gemäß dieser Verordnung vor der in Anhang VI beschriebenen Kennzeichnung anzubringen.

(4) Sowohl bei der Konformitätsbewertung als auch bei der Neubewertung und bei den wiederkehrenden Prüfungen ist die Kennnummer der benannten oder der zugelassenen Stelle unter ihrer Verantwortung von dieser selbst oder vom Hersteller oder von dessen in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten oder vom Eigentümer oder von dessen in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten oder vom Besitzer auf dem Gerät so anzubringen, dass sie sichtbar ist und nicht entfernt werden kann.

(5) Es ist verboten, auf ortsbeweglichen Druckgeräten Kennzeichnungen anzubringen, durch die Dritte hinsichtlich der Bedeutung oder des Schriftbildes des in dieser Verordnung vorgesehenen Kennzeichens irreführt werden könnten. Jede andere Kennzeichnung darf auf den Geräten angebracht werden, wenn sie Sichtbarkeit und Lesbarkeit der in Anhang VI beschriebenen Kennzeichnung nicht beeinträchtigt.

Farbkennzeichnung von Gefäßen und Ventile für Flaschen

§ 12. (1) Gefäße sind gemäß den Bestimmungen des § 15 Abs. 1 Z 2 der Versandbehälterverordnung 1996, BGBl. Nr. 368/1996, in der geltenden Fassung und der hierfür geltenden Übergangsbestimmungen des § 26 Abs. 7 der Versandbehälterverordnung 1996 mit einer Farbkennzeichnung zu versehen.

(2) Flaschen sind gemäß den Bestimmungen der Anlage 4.8 Z 1 der Versandbehälterverordnung 1996, BGBl. Nr. 368/1996, in der geltenden Fassung mit Absperrventilen gemäß ÖNORM M 7390-1 bis M 7390-5 vom Jänner 1997, ÖNORM M 7390-2/AC1 vom Mai 2000, ÖNORM EN 144-1 vom Jänner 2001, ÖNORM EN 144-2 vom Juli 1999, ÖNORM EN 849 vom Jänner 1997, ÖNORM EN 849/A1 vom Juli 1999, ÖNORM EN 850 vom Jänner 1997, ÖNORM EN 850/A1 vom März 2001, ÖNORM EN 629-1 vom November 1996 oder ÖNORM EN ISO 11116-1 vom Mai 2000 auszurüsten. Absperrventile für Flaschen nach anderen Normen oder technischen Spezifikationen sind zulässig, sofern deren Anschlüsse für andere Geräte eine Gefährdung durch Verwechslung mit Anschlüssen anderer Absperrventile ausschließen.

Konformitätsvermutung

§ 13. (1) Die Übereinstimmung mit den Anforderungen dieser Verordnung hinsichtlich des Inverkehr-Bringens und der Inbetriebnahme ist anzunehmen bei,

1. neuen ortsbeweglichen Druckgeräten, gemäß § 4 Z 1, wenn auf Grund eines entsprechenden Konformitätsbewertungsverfahrens gemäß § 8 die neuen Gefäße und Tanks gemäß den einschlägigen Bestimmungen der §§ 11 Abs. 1 und 12, Ventile und sonstige Ausrüstungsteile gemäß § 11 Abs. 2 gekennzeichnet sind;
2. neu bewerteten ortsbeweglichen Druckgeräten, wenn auf Grund eines entsprechenden Konformitätsbewertungsverfahrens gemäß § 9 die neu bewerteten ortsbeweglichen Druckgeräte gemäß den einschlägigen Bestimmungen der §§ 11 Abs. 1 und 12 gekennzeichnet sind;

(2) Die Übereinstimmung mit den Anforderungen dieser Verordnung hinsichtlich der wiederkehrenden Prüfungen und wiederholten Verwendung ist anzunehmen bei,

1. neuen und neu bewerteten ortsbeweglichen Druckgeräten einschließlich ihrer Ventile und sonstiger für die Beförderung benutzter Ausrüstungsteile, wenn auf Grund eines entsprechenden Verfahrens gemäß § 10 Abs. 1 und 2 die ortsbeweglichen Druckgeräte gemäß den einschlägigen Bestimmungen der §§ 11 Abs. 3 und 12 gekennzeichnet sind;
2. vorhandenen Gasflaschen, die die Konformitätskennzeichnung gemäß der Anlage A.4.1 der Versandbehälterverordnung 1996, BGBl. Nr. 368/1996, in der geltenden Fassung tragen sowie als Nachweis für die Durchführung der wiederkehrenden Prüfung gemäß § 10 Abs. 1 das Kennzeichen (II-Kennzeichnung) gemäß Anhang VI und die Kennnummer gemäß § 11 Abs. 4 tragen.

(3) Die Konformitätsvermutung für entsprechend den Abs. 1 und 2 gekennzeichnete ortsbewegliche Druckgeräte gilt nicht, wenn eine Gefährdung im Sinne des § 7 von der Behörde gemäß den §§ 14 Abs. 1 oder 15 Abs. 1 oder der Europäischen Kommission im Rahmen eines Schutzklauselverfahrens festgestellt worden ist.

Unberechtigtes Anbringen der II-Kennzeichnung

§ 14. (1) Stellt die Behörde im Rahmen ihrer Überwachungstätigkeiten fest, dass an Gefäßen, Tanks oder ihrer Ventile und sonstiger Ausrüstungsteile mit unmittelbarer Sicherheitsfunktion, in diesem Paragraphen als „Geräte“ bezeichnet, die Kennzeichnungen gemäß § 11 unberechtigterweise erfolgte, so hat sie dies dem Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit unter Angabe weiterer Informationen mitzuteilen.

(2) Die Informationen gemäß Abs. 1 haben soweit zutreffend und ermittelbar zu enthalten:

1. Relevante Daten zur Identifikation der Geräte wie:
 - a) Art, Type, Baureihe, Baulos oder Bezeichnung,
 - b) Kennzeichnung des Gerätes, Gefahrenzettel oder Beförderungspapiere,
 - c) technische Daten, die nicht in lit. b erfasst sind,
 - d) Hersteller bzw. sein Bevollmächtigter im EWR,
 - e) Inverkehrbringer in Österreich,
 - f) Angaben, wo das gegenständliche Gerät festgestellt wurde.
2. Abweichungen von den Anforderungen der Verordnung, die eine Anbringung der II-Kennzeichnung nicht rechtfertigen.
3. Inwieweit die Abweichungen gemäß Z 2 sich auf:
 - a) ein einzelnes Gerät beschränken oder
 - b) systematisch an mehreren Geräten einer Bauart, eines Bauleses, einer Baureihe oder einer Type auftreten.
4. Ob das In-Verkehr-Bringen, die Inbetriebnahme oder der Betrieb des Gerätes,
 - a) ausschließlich in Österreich oder
 - b) in anderen Mitgliedstaaten der Europäischen Union oder anderen Vertragsstaaten des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum erfolgt.

(3) Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit fordert den Hersteller des betroffenen Gerätes oder dessen Bevollmächtigten in der Europäischen Gemeinschaft oder einem anderen Vertragsstaat des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum auf, nach den vom Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit festgelegten Bedingungen innerhalb der gewährten Frist das beanstandete Gerät wieder in Einklang mit den Bestimmungen über die II-Kennzeichnung zu bringen und weitere Verstöße zu vermeiden und unterrichtet darüber die Behörden.

(4) Stellt nach Ablauf der gewährten Frist die Behörde im Rahmen ihrer Überwachungstätigkeiten fest, dass die Nichtübereinstimmung weiterhin besteht, hat sie dies dem Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit mitzuteilen sowie alle diesbezüglichen Informationen anzuschließen. Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit hat die erforderlichen Maßnahmen zu treffen, um das In-Verkehr-Bringen und die Inbetriebnahme dieser Geräte zu verbieten oder zu beschränken und dabei gegebenenfalls die Bestimmungen des Schutzklauselverfahrens gemäß § 16 anzuwenden.

(5) Für bereits in Betrieb genommene Geräte gemäß Abs. 1 hat die Behörde Maßnahmen vorzuschreiben, damit die Geräte in Einklang mit den Bestimmungen dieser Verordnung hinsichtlich der Anbringung der II-Kennzeichnung gebracht werden. Für bereits in Betrieb genommene Geräte gemäß Abs. 4 hat die Behörde den Betrieb bis zur Erfüllung der in Abs. 3 genannten Bestimmungen zu verbieten.

Beschränkung und Untersagung des In-Verkehr-Bringens oder des Betriebes

§ 15. (1) Stellt die Behörde im Rahmen ihrer Überwachungstätigkeiten fest, dass Gefäße, Tanks oder ihre Ventile und sonstige Ausrüstungsteile mit unmittelbarer Sicherheitsfunktion, in diesem Paragraphen als „Geräte“ bezeichnet, gemäß dieser Verordnung bei bestimmungsgemäßer Verwendung die Sicherheit von

Menschen oder Sachgütern zu gefährden drohen, so hat sie dies unter Angabe weiterer Informationen dem Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit mitzuteilen.

- (2) Die Informationen gemäß Abs. 1 haben, soweit sie zutreffend und ermittelbar sind, zu enthalten:
1. Relevante Daten zur Identifikation des Gerätes, wie:
 - a) Art, Type, Baureihe, Baulos oder Bezeichnung,
 - b) Kennzeichnung des Gerätes, Gefahrenzettel oder Beförderungspapiere,
 - c) technische Daten, die nicht in lit. b erfasst sind,
 - d) Hersteller bzw. sein Bevollmächtigter im EWR,
 - e) Inverkehrbringer in Österreich,
 - f) Angaben, wo das gegenständliche Gerät festgestellt wurde.
 2. Abweichungen von den Anforderungen der Verordnung, die eine drohende Gefährdung ergeben, unterschieden nach dem Grund der Abweichung in:
 - a) die Nichterfüllung der in den Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG unmittelbar angeführten Sicherheitsanforderungen,
 - b) die mangelhafte Anwendung der in den Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG angeführten Normen,
 - c) einen Mangel der in lit. b genannten Norm selbst,
 - d) die Nichterfüllung der in der Anlage A.4.1 der Versandbehälterverordnung 1996, BGBI. Nr. 368/1996, in der geltenden Fassung angeführten Sicherheitsanforderungen.
 3. Inwieweit die Abweichungen gemäß Z 2 sich auf:
 - a) ein einzelnes Gerät beschränkt oder
 - b) systematisch an mehreren Geräten einer Bauart, eines Bauloses, einer Baureihe oder einer Type auftreten.
 4. Ob das In-Verkehr-Bringen, die Inbetriebnahme und der Betrieb des Gerätes,
 - a) ausschließlich in Österreich oder
 - b) in anderen Mitgliedstaaten erfolgt.

(3) Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit bewertet die Informationen gemäß Abs. 2 und verbietet oder beschränkt gegebenenfalls das In-Verkehr-Bringen, die Inbetriebnahme oder weitere Verwendung von Geräten gemäß Abs. 1. Bei II-gekennzeichneten Geräten, für die die Kriterien gemäß Abs. 2 Z 3 lit. b und Z 4 lit. b zutreffen, leitet der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit das Schutzklauselverfahren gemäß § 16 ein.

(4) Für Geräte gemäß Abs. 1, die bereits in Verwendung genommen wurden, hat die Behörde die weitere Verwendung zu verbieten.

Schutzklauselverfahren

§ 16. (1) Hat der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit das In-Verkehr-Bringen und die Inbetriebnahme von II-gekennzeichneten Gefäßen, Tanks oder ihrer Ventile und sonstiger Ausrüstungsteile mit unmittelbarer Sicherheitsfunktion, in diesem Paragraphen als „Geräte“ bezeichnet, auf Grund der Bestimmungen der §§ 14 Abs. 4 oder 15 Abs. 3 verboten oder beschränkt, so unterrichtet er darüber unverzüglich die Europäische Kommission unter Angabe jener Gründe, die für das Verbot oder die Beschränkung maßgeblich waren sowie die Gründe der Abweichung gemäß § 15 Abs. 2 Z 2.

(2) Der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit informiert die Behörden über den Verlauf und die Ergebnisse des Schutzklauselverfahrens.

(3) Teilt die Europäische Kommission dem Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit mit, dass von einem anderen Mitgliedstaat der Europäischen Gemeinschaft oder einem anderen Vertragsstaat des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum getroffene Maßnahmen für bestimmte mit der II-Kennzeichnung versehene Geräte, die eine Gefährdung ergeben könnten, gerechtfertigt sind, so verbietet oder beschränkt der Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit das In-Verkehr-Bringen und die Inbetriebnahme dieser Geräte und unterrichtet darüber die Behörden. Ist der für die Anbringung der II-Kennzeichnung Verantwortliche in Österreich ansässig, so ergreift die Behörde ihm gegenüber die geeigneten Maßnahmen (zB Anzeige bei den zuständigen Strafbehörden).

(4) Für Geräte gemäß Abs. 3, die bereits in Verwendung genommen wurden, hat die Behörde die weitere Verwendung im Sinne von Abs. 3 zu verbieten oder zu beschränken.

In-Kraft-Treten

§ 17. (1) Diese Verordnung tritt hinsichtlich Druckfässer, Flaschenbündel und Tanks einschließlich ihrer Ventile und sonstiger für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile mit 1. Juli 2003, hinsichtlich

der übrigen ortsbeweglichen Druckgeräte nach Ablauf des Tages ihrer Kundmachung im Bundesgesetzblatt in Kraft.

(2) Die Verordnung des Bundesministers für Wirtschaft und Arbeit über die Anerkennung ausländischer Prüfungen, BGBl. Nr. 561/1994, tritt hinsichtlich Druckfässer, Flaschenbündel und Tanks einschließlich ihrer Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile mit 1. Juli 2005, hinsichtlich der übrigen ortsbeweglichen Druckgeräte mit 1. Juli 2003 außer Kraft.

Übergangsbestimmungen

§ 18. Bis zum 1. Juli 2005 dürfen Druckfässer, Flaschenbündel und Tanks einschließlich ihrer Ventile und sonstiger für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile, und bis zum 1. Juli 2003 alle übrigen ortsbeweglichen Druckgeräte in Verkehr gebracht und über dieses Datum hinaus in Betrieb genommen und verwendet werden, wenn sie der Versandbehälterverordnung 1996, BGBl. Nr. 368/1996, in der geltenden Fassung oder der Verordnung über die Anerkennung ausländischer Prüfungen, BGBl. Nr. 561/1994, entsprechen.

Anwendbarkeit der Bestimmungen der Anlage A.4.1 der Versandbehälterverordnung 1996

§ 19. (1) Ab dem 1. Juli 2001 oder im Falle der Anwendung der Übergangsbestimmungen des § 18 ab dem 1. Juli 2003 gelten für die in Anlage A.4.1 der Versandbehälterverordnung 1996 angeführten Gasflaschen gemäß EWG-Richtlinien 84/525/EWG ²⁾, 84/526/EWG ³⁾ und 84/527/EWG ⁴⁾ nur noch diejenigen Bestimmungen, die in Art. 1 und in Anhang I Z 1 bis Z 3 der jeweiligen Richtlinie genannt sind.

(2) Die im Rahmen der Anlage A.4.1 der Versandbehälterverordnung 1996 erteilten EWG-Bauartzulassungen für Flaschen sind mit den EG-Baumusterprüfungen gemäß dieser Verordnung als gleichwertig anzuerkennen.

²⁾ ABl. Nr. L 300 vom 19.11.1984, S 1 bis 19

³⁾ ABl. Nr. L 300 vom 19.11.1984, S 20 bis 47

⁴⁾ ABl. Nr. L 300 vom 19.11.1984, S 48 bis 71

Bartenstein

Anhang I

KRITERIEN FÜR DIE UNABHÄNGIGKEIT VON BENANNTEN STELLEN GEMÄSS § 5

1. Eine benannte Stelle, die Teil einer Organisation ist, welche andere Aufgaben als solche gemäß § 5 Abs. 5 wahrnimmt, muss innerhalb dieser Organisation organisatorisch abgegrenzt sein.
2. Eine benannte Stelle muss von den beteiligten Parteien unabhängig sein; sie erbringt folglich Fremdprüfungsleistungen. Die benannte Stelle und ihr mit der Durchführung der Prüfungs- und Überwachungsaufgaben betrautes Personal dürfen weder mit dem Urheber des Entwurfs, dem Hersteller, dem Lieferanten, dem Käufer, dem Eigentümer, dem Besitzer oder dem Benutzer der zu inspizierenden ortsbeweglichen Druckgeräte einschließlich des Zubehörs bzw. mit der für die Wartung der Geräte zuständigen Person identisch noch Beauftragte einer der genannten Parteien sein. Die Prüfstelle und ihr Personal dürfen weder unmittelbar noch als Beauftragte an Entwurf, Konstruktion, Vertrieb und Wartung der ortsbeweglichen Druckgeräte einschließlich des Zubehörs beteiligt sein. Dies schließt nicht aus, dass zwischen dem Hersteller ortsbeweglicher Druckgeräte und der Prüfstelle technische Informationen ausgetauscht werden können.

Anhang II

KRITERIEN FÜR DIE UNABHÄNGIGKEIT VON ZUGELASSENEN STELLEN GEMÄSS § 6

1. Eine zugelassene Stelle, die Teil einer Organisation ist, welche andere Aufgaben als die gemäß § 6 Abs. 5 wahrnimmt, muss innerhalb dieser Organisation organisatorisch abgegrenzt sein.
2. Die zugelassene Stelle muss ein organisatorisch abgegrenzter Teil einer Organisation sein, welche am Entwurf, an der Herstellung, Lieferung, Verwendung oder Wartung der von ihr inspizierten Geräte beteiligt ist.
3. Die zugelassene Stelle darf nicht unmittelbar am Entwurf, an der Herstellung, Lieferung oder Verwendung der von ihr inspizierten ortsbeweglichen Druckgeräte einschließlich des Zubehörs bzw. ähnlicher Konkurrenzprodukte beteiligt sein.
4. Zwischen den Verantwortlichen des Inspektionspersonals und des mit anderen Aufgaben betrauten Personals ist klar zu unterscheiden. Hierzu ist eine organisatorische Abgrenzung vorzunehmen und sind besondere Berichtsverfahren der Prüfstelle innerhalb der Gesamtorganisation festzulegen.

Anhang III**Teil I****KONFORMITÄTSBEWERTUNGSVERFAHREN**

Modul A (Interne Fertigungskontrolle):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der die Verpflichtungen nach Z 2 erfüllt, sicherstellt und erklärt, dass die ortsbeweglichen Druckgeräte die für sie geltenden Anforderungen dieser Verordnung erfüllen. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem ortsbeweglichen Druckgerät die II-Kennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus.
2. Der Hersteller erstellt die unter Z 3 beschriebenen technischen Unterlagen; er oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter halten sie zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts zur Einsichtnahme durch die nationalen Behörden bereit.
Sind weder der Hersteller noch sein Bevollmächtigter in der Gemeinschaft ansässig, so fällt diese Verpflichtung zur Bereithaltung der technischen Unterlagen der Person zu, die für das In-Verkehr-Bringen des ortsbeweglichen Druckgeräts auf dem Gemeinschaftsmarkt verantwortlich ist.
3. Die technischen Unterlagen müssen eine Bewertung der Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den für dieses geltenden Anforderungen der Verordnung ermöglichen. Soweit es für die Bewertung erforderlich ist, müssen sie Entwurf, Fertigung und Funktionsweise des ortsbeweglichen Druckgeräts abdecken und Folgendes enthalten:
 - eine allgemeine Beschreibung des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Unterbaugruppen, Schaltkreisen usw.;
 - Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des ortsbeweglichen Druckgeräts erforderlich sind;
 - eine Beschreibung der zur Erfüllung der grundlegenden Anforderungen der Verordnung gewählten Lösungen;
 - die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
 - Prüfberichte.
4. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bewahrt zusammen mit den technischen Unterlagen eine Kopie der Konformitätserklärung auf.
5. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit das Fertigungsverfahren die Übereinstimmung der gefertigten ortsbeweglichen Druckgeräte mit den in Z 2 genannten technischen Unterlagen und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Verordnung gewährleistet.

Modul A1 (Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme):

Zusätzlich zu den Anforderungen des Moduls A gilt Folgendes:

Die Abnahme unterliegt einer Überwachung in Form unangemeldeter Besuche durch die vom Hersteller ausgewählte benannte Stelle.

Bei diesen Besuchen muss die benannte Stelle

- sich vergewissern, dass der Hersteller die Abnahme tatsächlich durchführt;
- in den Fertigungs- oder Lagerstätten ortsbewegliche Druckgeräte zu Kontrollzwecken entnehmen. Die benannte Stelle entscheidet über die Anzahl der zu entnehmenden Geräte sowie darüber, ob es erforderlich ist, an diesen entnommenen Geräten die Abnahme ganz oder teilweise durchzuführen oder durchführen zu lassen.

Bei Nichtübereinstimmung eines oder mehrerer ortsbeweglicher Druckgeräte ergreift die benannte Stelle die geeigneten Maßnahmen.

Der Hersteller bringt unter der Verantwortlichkeit der benannten Stelle deren Kennnummer auf jedem ortsbeweglichen Druckgerät an.

Modul B (EG-Baumusterprüfung):

1. Dieses Modul beschreibt den Teil des Verfahrens, bei dem eine benannte Stelle prüft und bestätigt, dass ein für die betreffende Produktion repräsentatives Muster den für dieses Muster geltenden Vorschriften dieser Verordnung entspricht.
2. Der Antrag auf EG-Baumusterprüfung ist vom Hersteller oder seinem in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten bei einer einzigen benannten Stelle seiner Wahl einzureichen.

Der Antrag muss Folgendes enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers und, wenn der Antrag vom in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Name und Anschrift;
- eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen benannten Stelle eingereicht worden ist;
- die technischen Unterlagen gemäß Z 3.

Der Antragsteller stellt der benannten Stelle ein für die betreffende Produktion repräsentatives Muster, im Folgenden als „Baumuster“ bezeichnet, zur Verfügung. Die benannte Stelle kann weitere Muster verlangen, wenn sie diese für die Durchführung des Prüfungsprogramms benötigt. Ein Baumuster kann für mehrere Versionen eines ortsbeweglichen Druckgeräts verwendet werden, sofern die Unterschiede zwischen den verschiedenen Versionen das Sicherheitsniveau nicht beeinträchtigen.

3. Die technischen Unterlagen müssen eine Bewertung der Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den für dieses geltenden Anforderungen der Verordnung ermöglichen. Soweit es für die Bewertung erforderlich ist, müssen sie Entwurf, Fertigung und Funktionsweise des Druckgeräts abdecken und Folgendes enthalten:
 - eine allgemeine Beschreibung des Baumusters;
 - Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Unterbaugruppen, Schaltkreisen usw.;
 - Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des ortsbeweglichen Druckgeräts erforderlich sind;
 - eine Beschreibung der zur Erfüllung der grundlegenden Anforderungen der Verordnung gewählten Lösungen;
 - die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
 - Prüfberichte;
 - Angaben zu den bei der Fertigung vorgesehenen Prüfungen;
 - Angaben zu den erforderlichen Qualifikationen oder Zulassungen.
4. Die benannte Stelle
 - 4.1. prüft die technischen Unterlagen, überprüft, ob das Baumuster in Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen hergestellt wurde, und stellt fest, welche Bauteile nach den einschlägigen Bestimmungen der Verordnung entworfen wurden.
Die benannte Stelle hat dabei insbesondere folgende Aufgaben:
 - Sie prüft die technischen Unterlagen in Bezug auf den Entwurf sowie die Fertigungsverfahren;
 - sie begutachtet die verwendeten Werkstoffe, wenn diese nicht den einschlägigen geltenden Bestimmungen der Verordnung entsprechen, und überprüft die vom Werkstoffhersteller ausgestellte Bescheinigung;
 - sie erteilt die Zulassung für die Arbeitsverfahren zur Ausführung dauerhafter Verbindungen oder überprüft, ob diese bereits zugelassen worden sind;
 - sie überprüft, ob das mit der Ausführung der dauerhaften Verbindungen und der zerstörungsfreien Prüfungen betraute Personal qualifiziert oder zugelassen ist;
 - 4.2. führt die entsprechenden Untersuchungen und erforderlichen Prüfungen durch oder lässt sie durchführen, um festzustellen, ob die vom Hersteller gewählten Lösungen die Anforderungen der Verordnung erfüllen;
 - 4.3. führt die entsprechenden Untersuchungen und erforderlichen Prüfungen durch oder lässt sie durchführen, um festzustellen, ob die einschlägigen Normen richtig angewandt wurden, sofern der Hersteller sich dafür entschieden hat, diese anzuwenden;
 - 4.4. vereinbart mit dem Antragsteller den Ort, an dem die Untersuchungen und erforderlichen Prüfungen durchgeführt werden sollen.
5. Entspricht das Baumuster den einschlägigen Bestimmungen der Verordnung, so stellt die benannte Stelle dem Antragsteller eine EG-Baumusterprüfbescheinigung aus. Die Bescheinigung, die für zehn Jahre gültig ist und verlängert werden kann, enthält den Namen und die Anschrift des Herstellers, die Ergebnisse der Prüfung und die für die Identifizierung des zugelassenen Baumusters erforderlichen Angaben.
Eine Liste der wichtigen technischen Unterlagen wird der Bescheinigung beigelegt und in einer Kopie von der benannten Stelle aufbewahrt. Lehnt die benannte Stelle es ab, dem Hersteller oder seinem in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten eine EG-Baumusterprüfbescheinigung

auszustellen, so gibt sie dafür eine ausführliche Begründung. Es ist ein Einspruchsverfahren vorzusehen.

6. Der Antragsteller unterrichtet die benannte Stelle, der die technischen Unterlagen zur EG-Baumusterprüfbescheinigung vorliegen, über alle Änderungen an dem zugelassenen ortsbeweglichen Druckgerät, die einer neuen Zulassung bedürfen, soweit diese Änderungen die Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung oder den vorgeschriebenen Bedingungen für die Benutzung dieses Geräts beeinträchtigen können. Diese neue Zulassung wird in Form einer Ergänzung der ursprünglichen EG-Baumusterprüfbescheinigung erteilt.
7. Jede benannte Stelle übermittelt den Mitgliedstaaten zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen EG-Baumusterprüfbescheinigungen und – auf Anforderung – über die von ihr erteilten EG-Baumusterprüfbescheinigungen.
Jede benannte Stelle übermittelt darüber hinaus den übrigen benannten Stellen zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen oder verweigerten EG-Baumusterprüfbescheinigungen.
8. Die übrigen benannten Stellen können Kopien der EG-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder der Ergänzungen erhalten. Die Anhänge der Bescheinigungen werden für die übrigen benannten Stellen zur Verfügung gehalten.
9. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bewahrt zusammen mit den technischen Unterlagen eine Kopie der EG-Baumusterprüfbescheinigung und ihrer Ergänzungen zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts auf.
Sind weder der Hersteller noch sein Bevollmächtigter in der Gemeinschaft ansässig, so fällt diese Verpflichtung zur Bereithaltung der technischen Unterlagen der Person zu, die für das In-Verkehr-Bringen des Druckgeräts auf dem Gemeinschaftsmarkt verantwortlich ist.

Modul B1 (EG-Entwurfsprüfung):

1. Dieses Modul beschreibt den Teil des Verfahrens, bei dem eine benannte Stelle prüft und bestätigt, dass der Entwurf eines ortsbeweglichen Druckgeräts den für dieses Gerät geltenden Bestimmungen dieser Verordnung entspricht.
2. Der Antrag auf Entwurfsprüfung ist vom Hersteller oder seinem in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten bei einer einzigen benannten Stelle einzureichen.
Der Antrag muss Folgendes enthalten:
 - Name und Anschrift des Herstellers und, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Name und Anschrift;
 - eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen benannten Stelle eingereicht worden ist;
 - die technischen Unterlagen gemäß Z 3.Der Antrag kann sich auf mehrere Versionen eines ortsbeweglichen Druckgeräts erstrecken, sofern die Unterschiede zwischen den verschiedenen Versionen das Sicherheitsniveau nicht beeinträchtigen.
3. Die technischen Unterlagen müssen eine Bewertung der Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den für dieses geltenden Anforderungen der Verordnung ermöglichen. Soweit es für die Bewertung erforderlich ist, müssen sie Entwurf, Fertigung und Funktionsweise des Druckgeräts abdecken und Folgendes enthalten:
 - eine allgemeine Beschreibung des betreffenden Gerätes;
 - Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Unterbaugruppen, Schaltkreisen usw.;
 - Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Gerätes erforderlich sind;
 - eine Beschreibung der zur Erfüllung der Anforderungen der Verordnung gewählten Lösungen;
 - die erforderlichen Nachweise für die Eignung der für den Entwurf gewählten Lösungen. Dieser Nachweis schließt die Ergebnisse von Prüfungen ein, die in geeigneten Laboratorien des Herstellers oder in seinem Auftrag durchgeführt wurden;
 - die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
 - Angaben zu den erforderlichen Qualifikationen oder Zulassungen.
4. Die benannte Stelle
 - 4.1. prüft die technischen Unterlagen und stellt fest, welche Bauteile nach den einschlägigen Bestimmungen der Verordnung entworfen wurden.

Die benannte Stelle hat dabei insbesondere folgende Aufgaben:

- Sie begutachtet die verwendeten Werkstoffe, wenn diese nicht den einschlägigen Vorschriften der Verordnung entsprechen;
 - sie erteilt die Zulassung für die Arbeitsverfahren zur Ausführung dauerhafter Verbindungen oder überprüft, ob diese bereits zugelassen worden sind;
 - sie überprüft, ob das mit der Ausführung der dauerhaften Verbindungen und der zerstörungsfreien Prüfungen betraute Personal qualifiziert oder zugelassen ist;
- 4.2. führt die entsprechenden Untersuchungen und erforderlichen Prüfungen durch oder lässt sie durchführen, um festzustellen, ob die vom Hersteller gewählten Lösungen die Anforderungen der Verordnung erfüllen;
- 4.3. führt die erforderlichen Prüfungen durch, um festzustellen, ob die einschlägigen Bestimmungen der Verordnung richtig angewandt wurden.
5. Entspricht der Entwurf den einschlägigen Bestimmungen dieser Verordnung, stellt die benannte Stelle dem Antragsteller eine EG-Entwurfsprüfbescheinigung aus. Die Bescheinigung enthält den Namen und die Anschrift des Antragstellers, die Ergebnisse der Prüfung, die Bedingungen für ihre Gültigkeit und die für die Identifizierung des zugelassenen Entwurfs erforderlichen Angaben. Eine Liste der wichtigen technischen Unterlagen wird der Bescheinigung beigelegt und in einer Kopie von der benannten Stelle aufbewahrt.
Lehnt die benannte Stelle es ab, dem Hersteller oder seinem in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten eine EG-Entwurfsprüfbescheinigung auszustellen, so gibt sie dafür eine ausführliche Begründung. Es ist ein Einspruchsverfahren vorzusehen.
6. Der Antragsteller unterrichtet die benannte Stelle, der die technischen Unterlagen zur EG-Entwurfsprüfbescheinigung vorliegen, über alle Änderungen an dem zugelassenen Entwurf, die einer neuen Zulassung bedürfen, soweit diese Änderungen die Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung oder den vorgeschriebenen Bedingungen für die Benutzung des ortsbeweglichen Druckgeräts beeinträchtigen können. Diese neue Zulassung wird in Form einer Ergänzung der ursprünglichen EG-Entwurfsprüfbescheinigung erteilt.
7. Jede benannte Stelle übermittelt den Mitgliedstaaten zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen EG-Entwurfsprüfbescheinigungen und – auf Anforderung – über die von ihr erteilten EG-Entwurfsprüfbescheinigungen.
Jede benannte Stelle übermittelt darüber hinaus den übrigen benannten Stellen zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen oder verweigerten EG-Entwurfsprüfbescheinigungen.
8. Die übrigen benannten Stellen können auf Anforderung zweckdienliche Informationen über
- die ausgestellten EG-Entwurfsprüfbescheinigungen und Ergänzungen,
 - die zurückgezogenen EG-Entwurfsprüfbescheinigungen und Ergänzungen erhalten.
9. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bewahrt zusammen mit den technischen Unterlagen nach Z 3 eine Kopie der EG-Entwurfsprüfbescheinigungen und ihrer Ergänzungen zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts auf.
Sind weder der Hersteller noch sein Bevollmächtigter in der Gemeinschaft ansässig, so fällt die Verpflichtung zur Bereithaltung der technischen Unterlagen der Person zu, die für das In-Verkehr-Bringen des Druckgeräts auf dem Gemeinschaftsmarkt verantwortlich ist.

Modul C1 (Konformität mit der Bauart):

1. Dieses Modul beschreibt den Teil des Verfahrens, bei dem der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter sicherstellt und erklärt, dass das ortsbewegliche Druckgerät der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entspricht und die für dieses Gerät geltenden Anforderungen dieser Verordnung erfüllt. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem ortsbeweglichen Druckgerät die Π-Kennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus.
2. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess die Übereinstimmung der hergestellten ortsbeweglichen Druckgeräte mit der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Verordnung gewährleistet.
3. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bewahrt eine Kopie der Konformitätserklärung zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts auf.

Sind weder der Hersteller noch sein Bevollmächtigter in der Gemeinschaft ansässig, so fällt diese Verpflichtung zur Bereithaltung der technischen Unterlagen der Person zu, die für das In-Verkehr-Bringen des ortsbeweglichen Druckgeräts auf dem Gemeinschaftsmarkt verantwortlich ist.

4. Die Abnahme unterliegt einer Überwachung in Form unangemeldeter Besuche durch die vom Hersteller ausgewählte benannte Stelle.

Bei diesen Besuchen muss die benannte Stelle

- sich vergewissern, dass der Hersteller die Abnahme tatsächlich durchführt;
- in den Fertigungs- oder Lagerstätten ortsbewegliche Druckgeräte zu Kontrollzwecken entnehmen. Die benannte Stelle entscheidet über die Anzahl der zu entnehmenden Geräte sowie darüber, ob es erforderlich ist, an den entnommenen Geräten die Abnahme ganz oder teilweise durchzuführen oder durchführen zu lassen.

Bei Nichtübereinstimmung eines oder mehrerer ortsbeweglicher Druckgeräte ergreift die benannte Stelle die geeigneten Maßnahmen.

Der Hersteller bringt unter der Verantwortlichkeit der benannten Stelle deren Kennnummer auf jedem ortsbeweglichen Druckgerät an.

Modul D (Qualitätssicherung Produktion):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller, der die Verpflichtungen nach Z 2 erfüllt, sicherstellt und erklärt, dass die betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen dieser Verordnung erfüllen. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem Druckgerät die II-Kennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus. Der II-Kennzeichnung wird die Kennnummer der benannten Stelle hinzugefügt, die für die EG-Überwachung gemäß Z 4 zuständig ist.
2. Der Hersteller unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Herstellung, Endabnahme und andere Prüfungen gemäß Z 3 und unterliegt der Überwachung gemäß Z 4.
3. Qualitätssicherungssystem
 - 3.1. Der Hersteller beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems.
Der Antrag enthält Folgendes:
 - alle einschlägigen Angaben über die betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
 - die technischen Unterlagen über das zugelassene Baumuster und eine Kopie der EG-Baumusterprüfbescheinigung.
 - 3.2. Das Qualitätssicherungssystem muss die Übereinstimmung der ortsbeweglichen Druckgeräte mit der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen der Verordnung gewährleisten.
Alle vom Hersteller berücksichtigten Grundlagen, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem sollen sicherstellen, dass die Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte einheitlich ausgelegt werden.
Sie müssen insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte enthalten:
 - Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse des Managements in Bezug auf die Qualität der ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - Fertigungsverfahren, Qualitätskontroll- und Qualitätssicherungstechniken und andere systematische Maßnahmen;
 - Untersuchungen und Prüfungen, die vor, während und nach der Herstellung durchgeführt werden (mit Angabe ihrer Häufigkeit);
 - Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation oder Zulassung der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter;
 - Mittel, mit denen die Verwirklichung der angestrebten Qualität und die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht werden können.
 - 3.3. Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Z 3.2 genannten Anforderungen erfüllt.
Mindestens ein Mitglied des Bewertungsteams muss über Erfahrungen mit der technologischen Bewertung der betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte verfügen. Das Bewertungsverfahren umfasst auch eine Kontrollbesichtigung des Herstellerwerks.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung. Es ist ein Einspruchsverfahren vorzusehen.

- 3.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die Verpflichtungen aus dem Qualitätssicherungssystem in seiner zugelassenen Form zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass es stets sachgemäß und effizient funktioniert.

Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Aktualisierungen des Qualitätssicherungssystems.

Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den in Z 3.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Sie teilt ihre Entscheidung dem Hersteller mit. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

4. Überwachung unter der Verantwortung der benannten Stelle
- 4.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.
- 4.2. Der Hersteller gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Herstellungs-, Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung. Hierzu gehören insbesondere:
- Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem,
 - Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.
- 4.3. Die benannte Stelle führt regelmäßig Nachprüfungen (Audits) durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen Bericht über die Nachprüfung. Die Häufigkeit der Nachprüfungen ist so zu wählen, dass alle drei Jahre eine vollständige Neubewertung vorgenommen wird.
- 4.4. Darüber hinaus kann die benannte Stelle dem Hersteller unangemeldete Besuche abstatten. Die Notwendigkeit derartiger zusätzlicher Besuche und deren Häufigkeit wird anhand eines von der benannten Stelle verwendeten Kontrollbesuchsystems ermittelt. Bei diesem System sind insbesondere die folgenden Faktoren zu berücksichtigen:
- Kategorie des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - Ergebnisse früherer Kontrollbesuche;
 - erforderliche Verfolgung der Korrekturmaßnahmen;
 - gegebenenfalls an die Zulassung des Systems geknüpfte besondere Bedingungen;
 - wesentliche Änderungen von Fertigungsorganisation, Fertigungskonzepten oder -techniken.
- Bei diesen Besuchen kann die benannte Stelle bei Bedarf Prüfungen zur Kontrolle des ordnungsgemäßen Funktionierens des Qualitätssicherungssystems vornehmen oder vornehmen lassen. Sie übergibt dem Hersteller einen Bericht über den Besuch und im Fall einer Prüfung einen Prüfbericht.
5. Der Hersteller hält zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts folgende Unterlagen für die einzelstaatlichen Behörden bereit:
- die Unterlagen gemäß Z 3.1 zweiter Gedankenstrich;
 - die Aktualisierungen gemäß Z 3.4 Abs. 2;
 - die Entscheidungen und Berichte der benannten Stelle gemäß Z 3.3 letzter Absatz, Z 3.4 letzter Absatz und Z 4.3 und 4.4.
6. Jede benannte Stelle übermittelt den Mitgliedstaaten zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme und – auf Anforderung – über die von ihr erteilten Zulassungen.
- Jede benannte Stelle übermittelt darüber hinaus den übrigen benannten Stellen zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen oder verweigerten Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme.

Modul D1 (Qualitätssicherung Produktion):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller, der die Verpflichtungen nach Z 3 erfüllt, sicherstellt und erklärt, dass die betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte die für sie geltenden Anforderungen der Verordnung erfüllen. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem ortsbeweglichen Druckgerät die II-Kennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus. Der II-Kennzeichnung wird die

Kennnummer der benannten Stelle hinzugefügt, die für die EG-Überwachung gemäß Z 5 zuständig ist.

2. Der Hersteller erstellt die nachstehend beschriebenen technischen Unterlagen:
Die technischen Unterlagen müssen eine Bewertung der Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den für dieses geltenden Anforderungen der Verordnung ermöglichen. Soweit es für die Bewertung erforderlich ist, müssen sie Entwurf, Fertigung und Funktionsweise des ortsbeweglichen Druckgeräts abdecken und Folgendes enthalten:
 - eine allgemeine Beschreibung des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Unterbaugruppen, Schaltkreisen usw.;
 - Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Gerätes erforderlich sind;
 - eine Beschreibung der zur Erfüllung der Anforderungen der Verordnung gewählten Lösungen;
 - die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
 - Prüfberichte.
3. Der Hersteller unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Herstellung, Endabnahme und andere Prüfungen gemäß Z 4 und unterliegt der Überwachung gemäß Z 5.
4. Qualitätssicherungssystem
 - 4.1. Der Hersteller beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems.
Der Antrag enthält Folgendes:
 - alle einschlägigen Angaben über die betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem.
 - 4.2. Das Qualitätssicherungssystem muss die Übereinstimmung der ortsbeweglichen Druckgeräte mit den für sie geltenden Anforderungen der Verordnung gewährleisten.
Alle vom Hersteller berücksichtigten Grundlagen, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem sollen sicherstellen, dass die Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte einheitlich ausgelegt werden.
Sie müssen insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte enthalten:
 - Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse des Managements in Bezug auf die Qualität der ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - Fertigungsverfahren, Qualitätskontroll- und Qualitätssicherungstechniken und andere systematische Maßnahmen;
 - Untersuchungen und Prüfungen, die vor, während und nach der Herstellung durchgeführt werden (mit Angabe ihrer Häufigkeit);
 - Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation oder Zulassung der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter;
 - Mittel, mit denen die Verwirklichung der angestrebten Qualität und die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht werden können.
 - 4.3. Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Z 4.2 genannten Anforderungen erfüllt.
Mindestens ein Mitglied des Bewertungsteams muss über Erfahrungen mit der technologischen Bewertung der betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte verfügen. Das Bewertungsverfahren umfasst auch eine Kontrollbesichtigung des Herstellerwerks.
Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung. Es ist ein Einspruchsverfahren vorzusehen.
 - 4.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die Verpflichtungen aus dem Qualitätssicherungssystem in seiner zugelassenen Form zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass es stets sachgemäß und effizient funktioniert.
Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Aktualisierungen des Qualitätssicherungssystems.
Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den in Z 4.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.
Sie teilt ihre Entscheidung dem Hersteller mit. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

5. Überwachung unter der Verantwortung der benannten Stelle
 - 5.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.
 - 5.2. Der Hersteller gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Herstellungs-, Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung. Hierzu gehören insbesondere:
 - Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem,
 - Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.
 - 5.3. Die benannte Stelle führt regelmäßig Nachprüfungen (Audits) durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen Bericht über die Nachprüfung. Die Häufigkeit der Nachprüfungen ist so zu wählen, dass alle drei Jahre eine vollständige Neubewertung vorgenommen wird.
 - 5.4. Darüber hinaus kann die benannte Stelle dem Hersteller unangemeldete Besuche abstatten. Die Notwendigkeit derartiger zusätzlicher Besuche und deren Häufigkeit wird anhand eines von der benannten Stelle verwendeten Kontrollbesuchsystems ermittelt. Bei diesem System sind insbesondere die folgenden Faktoren zu berücksichtigen:
 - Kategorie des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - Ergebnisse früherer Kontrollbesuche;
 - erforderliche Verfolgung der Korrekturmaßnahmen;
 - gegebenenfalls an die Zulassung des Systems geknüpfte besondere Bedingungen;
 - wesentliche Änderungen von Fertigungsorganisation, Fertigungskonzepten oder -techniken.

Bei diesen Besuchen kann die benannte Stelle bei Bedarf Prüfungen zur Kontrolle des ordnungsgemäßen Funktionierens des Qualitätssicherungssystems vornehmen oder vornehmen lassen. Sie übergibt dem Hersteller einen Bericht über den Besuch und im Fall einer Prüfung einen Prüfbericht.
6. Der Hersteller hält zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts folgende Unterlagen für die einzelstaatlichen Behörden bereit:
 - die technischen Unterlagen gemäß Z 2;
 - die Unterlagen gemäß Z 4.1 zweiter Gedankenstrich;
 - die Aktualisierungen gemäß Z 4.4 Abs. 2;
 - die Entscheidungen und Berichte der benannten Stelle gemäß Z 4.3 letzter Absatz, Z 4.4 letzter Absatz und Z 5.3 und 5.4.
7. Jede benannte Stelle übermittelt den Mitgliedstaaten zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme und – auf Anforderung – über die von ihr erteilten Zulassungen.

Jede benannte Stelle übermittelt darüber hinaus den übrigen benannten Stellen zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen oder verweigerten Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme.

Modul E (Qualitätssicherung Produkt):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller, der die Verpflichtungen nach Z 2 erfüllt, sicherstellt und erklärt, dass die ortsbeweglichen Druckgeräte der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen der Verordnung erfüllen. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem Produkt eine II-Kennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus. Der II-Kennzeichnung wird die Kennnummer der benannten Stelle hinzugefügt, die für die EG-Überwachung gemäß Z 4 zuständig ist.
2. Der Hersteller unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Endabnahme des ortsbeweglichen Druckgeräts und andere Prüfungen gemäß Z 3 und unterliegt der Überwachung gemäß Z 4.
3. Qualitätssicherungssystem
 - 3.1. Der Hersteller beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems.

Der Antrag enthält Folgendes:

 - alle einschlägigen Angaben über die betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;

- die technischen Unterlagen über das zugelassene Baumuster und eine Kopie der EG-Baumusterprüfbescheinigung.
- 3.2. Im Rahmen des Qualitätssicherungssystems wird jedes ortsbewegliche Druckgerät geprüft, um die Übereinstimmung mit den maßgeblichen Anforderungen der Verordnung zu gewährleisten. Alle vom Hersteller berücksichtigten Grundlagen, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem sollen sicherstellen, dass die Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte einheitlich ausgelegt werden.

Sie müssen insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte enthalten:

 - Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse des Managements in Bezug auf die Qualität der ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - nach der Herstellung durchgeführte Untersuchungen und Prüfungen;
 - Mittel, mit denen die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht wird;
 - Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation oder Zulassung der in diesem Bericht beschäftigten Mitarbeiter.
- 3.3. Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Z 3.2 genannten Anforderungen erfüllt.

Mindestens ein Mitglied des Bewertungsteams muss über Erfahrungen mit der technologischen Bewertung der betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte verfügen. Das Bewertungsverfahren umfasst auch eine Kontrollbesichtigung des Herstellerwerks.
Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.
- 3.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass es stets sachgemäß und effizient funktioniert.

Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Aktualisierungen des Qualitätssicherungssystems.
Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den in Z 3.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.
Sie teilt ihre Entscheidung dem Hersteller mit. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.
- 4. Überwachung unter der Verantwortung der benannten Stelle
 - 4.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.
 - 4.2. Der Hersteller gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung. Hierzu gehören insbesondere:
 - Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
 - die technischen Unterlagen;
 - Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.
 - 4.3. Die benannte Stelle führt regelmäßig Nachprüfungen (Audits) durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen Bericht über die Nachprüfung. Die Häufigkeit der Nachprüfungen ist so zu wählen, dass alle drei Jahre eine vollständige Neubewertung vorgenommen wird.
 - 4.4. Darüber hinaus kann die benannte Stelle dem Hersteller unangemeldete Besuche abstatten. Die Notwendigkeit derartiger zusätzlicher Besuche und deren Häufigkeit wird anhand eines von der benannten Stelle verwendeten Kontrollbesuchsystems ermittelt. Bei diesem System sind insbesondere die folgenden Faktoren zu berücksichtigen:
 - Kategorie des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - Ergebnisse früherer Kontrollbesuche;
 - erforderliche Verfolgung der Korrekturmaßnahmen;
 - gegebenenfalls an die Zulassung des Systems geknüpfte besondere Bedingungen;
 - wesentliche Änderungen von Fertigungsorganisation, Fertigungskonzepten oder -techniken.

Bei diesen Besuchen kann die benannte Stelle bei Bedarf Prüfungen zur Kontrolle des ordnungsgemäßen Funktionierens des Qualitätssicherungssystems vornehmen oder vornehmen lassen. Sie übergibt dem Hersteller einen Bericht über den Besuch und im Fall einer Prüfung einen Prüfbericht.

5. Der Hersteller hält zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts folgende Unterlagen für die einzelstaatlichen Behörden bereit:
 - die Unterlagen gemäß Z 3.1 zweiter Gedankenstrich;
 - die Aktualisierungen gemäß Z 3.4 Abs. 2;
 - die Entscheidungen und Berichte der benannten Stelle gemäß Z 3.3 letzter Absatz, Z 3.4 letzter Absatz und Z 4.3 und 4.4.
6. Jede benannte Stelle übermittelt den Mitgliedstaaten zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme und – auf Anforderung – über die von ihr erteilten Zulassungen.
 Jede benannte Stelle übermittelt darüber hinaus den übrigen benannten Stellen zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen oder verweigerten Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme.

Modul E1 (Qualitätssicherung Produkt):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller, der die Verpflichtungen nach Z 3 erfüllt, sicherstellt und erklärt, dass die ortsbeweglichen Druckgeräte die für sie geltenden Anforderungen der Verordnung erfüllen. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem ortsbeweglichen Druckgerät die II-Kennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus. Der II-Kennzeichnung wird die Kennnummer der benannten Stelle hinzugefügt, die für die EG-Überwachung gemäß Z 5 zuständig ist.
2. Der Hersteller erstellt die nachstehend beschriebenen technischen Unterlagen.
 Die technischen Unterlagen müssen eine Bewertung der Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den für dieses geltenden Anforderungen der Verordnung ermöglichen. Soweit es für die Bewertung erforderlich ist, müssen sie Entwurf, Fertigung und Funktionsweise des ortsbeweglichen Druckgeräts abdecken und Folgendes enthalten:
 - eine allgemeine Beschreibung des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Unterbaugruppen, Schaltkreisen usw.;
 - Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Gerätes erforderlich sind;
 - eine Beschreibung der zur Erfüllung der Anforderungen der Verordnung gewählten Lösungen;
 - die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
 - Prüfberichte.
3. Der Hersteller unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Endabnahme der ortsbeweglichen Druckgeräte und andere Prüfungen gemäß Z 4 und unterliegt der Überwachung gemäß Z 5.
4. Qualitätssicherungssystem
 - 4.1. Der Hersteller beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems.
 Der Antrag enthält Folgendes:
 - alle einschlägigen Angaben über die betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem.
 - 4.2. Im Rahmen des Qualitätssicherungssystems wird jedes ortsbewegliche Druckgerät geprüft, um die Übereinstimmung mit den maßgeblichen Anforderungen der Verordnung zu gewährleisten. Alle vom Hersteller berücksichtigten Grundlagen, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem sollen sicherstellen, dass die Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte einheitlich ausgelegt werden.
 Sie müssen insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte enthalten:
 - Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse des Managements in Bezug auf die Qualität der ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - zugelassene Arbeitsverfahren zur Ausführung der dauerhaften Verbindungen;
 - nach der Herstellung durchgeführte Untersuchungen und Prüfungen;

- Mittel, mit denen die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht wird;
 - Qualitätssicherungsunterlagen wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation oder Zulassung der in diesem Bericht beschäftigten Mitarbeiter.
- 4.3. Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Z 4.2 genannten Anforderungen erfüllt.
Mindestens ein Mitglied des Bewertungsteams muss über Erfahrungen mit der Bewertung der betreffenden Technik für ortsbewegliche Druckgeräte verfügen. Das Bewertungsverfahren umfasst auch einen Besuch des Herstellerwerks.
Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung. Es ist ein Einspruchsverfahren vorzusehen.
- 4.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass es stets sachgemäß und effizient funktioniert.
Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Aktualisierungen des Qualitätssicherungssystems.
Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den in Z 4.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.
Sie teilt ihre Entscheidung dem Hersteller mit. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.
5. Überwachung unter der Verantwortung der benannten Stelle
- 5.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.
- 5.2. Der Hersteller gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung. Hierzu gehören insbesondere:
- die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
 - die technischen Unterlagen;
 - die Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.
- 5.3. Die benannte Stelle führt regelmäßig Nachprüfungen (Audits) durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen Bericht über die Nachprüfung. Die Häufigkeit der Nachprüfungen ist so zu wählen, dass alle drei Jahre eine vollständige Neubewertung vorgenommen wird.
- 5.4. Darüber hinaus kann die benannte Stelle dem Hersteller unangemeldete Besuche abstatten. Die Notwendigkeit derartiger zusätzlicher Besuche und deren Häufigkeit wird anhand eines von der benannten Stelle verwendeten Kontrollbesuchsystems ermittelt. Bei diesem System sind insbesondere die folgenden Faktoren zu berücksichtigen:
- Kategorie des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - Ergebnisse früherer Kontrollbesuche;
 - erforderliche Verfolgung der Korrekturmaßnahmen;
 - gegebenenfalls an die Zulassung des Systems geknüpfte besondere Bedingungen;
 - wesentliche Änderungen von Fertigungsorganisation, Fertigungskonzepten oder -techniken.
- Bei diesen Besuchen kann die benannte Stelle bei Bedarf Prüfungen zur Kontrolle des ordnungsgemäßen Funktionierens des Qualitätssicherungssystems vornehmen oder vornehmen lassen. Sie übergibt dem Hersteller einen Bericht über den Besuch und im Fall einer Prüfung einen Prüfbericht.
6. Der Hersteller hält zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts folgende Unterlagen für die einzelstaatlichen Behörden bereit:
- die technischen Unterlagen gemäß Z 2;
 - die Unterlagen gemäß Z 4.1 dritter Gedankenstrich;
 - die Aktualisierungen gemäß Z 4.4 Abs. 2;
 - die Entscheidungen und Berichte der benannten Stelle gemäß Z 4.3 letzter Absatz, Z 4.4 letzter Absatz und Z 5.3.

7. Jede benannte Stelle übermittelt den Mitgliedstaaten zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme und – auf Anforderung – über die von ihr erteilten Zulassungen.
Jede benannte Stelle übermittelt darüber hinaus den übrigen benannten Stellen zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen oder verweigerten Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme.

Modul F (Prüfung der Produkte):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter prüft und bescheinigt, dass die ortsbeweglichen Druckgeräte, die den Bestimmungen von Z 3 unterliegen, die einschlägigen Anforderungen dieser Verordnung erfüllen und der in folgenden Unterlagen beschriebenen Bauart entsprechen:
 - EG-Baumusterprüfbescheinigung oder
 - EG-Entwurfsprüfbescheinigung.
2. Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess die Übereinstimmung der ortsbeweglichen Druckgeräte mit den Anforderungen dieser Verordnung und der in folgenden Unterlagen beschriebenen Bauart gewährleistet:
 - EG-Baumusterprüfbescheinigung oder
 - EG-Entwurfsprüfbescheinigung.

Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem ortsbeweglichen Druckgerät die II-Kennzeichnung an und stellt eine Konformitätserklärung aus.
3. Die benannte Stelle nimmt die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen durch Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen ortsbeweglichen Druckgeräts gemäß Z 4 vor, um die Übereinstimmung des Gerätes mit den entsprechenden Anforderungen dieser Verordnung zu überprüfen.
Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bewahrt eine Kopie der Konformitätserklärung zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts auf.
4. Kontrolle und Erprobung jedes einzelnen ortsbeweglichen Druckgeräts
 - 4.1. Alle ortsbeweglichen Druckgeräte werden einzeln geprüft und dabei entsprechenden Kontrollen und Prüfungen unterzogen, um ihre Übereinstimmung mit der Bauart und mit den für sie geltenden Anforderungen dieser Verordnung zu überprüfen.
Die benannte Stelle hat dabei insbesondere folgende Aufgaben:
 - Sie überprüft, ob das mit der Ausführung der dauerhaften Verbindungen und der zerstörungsfreien Prüfungen betraute Personal qualifiziert oder zugelassen ist;
 - sie überprüft die vom Werkstoffhersteller ausgestellte Bescheinigung;
 - sie führt die Endabnahme und die Prüfungen durch oder lässt sie durchführen und prüft die etwaigen Sicherheitseinrichtungen.
 - 4.2. Die benannte Stelle bringt an jedem ortsbeweglichen Druckgerät ihre Kennnummer an oder lässt diese anbringen und stellt eine schriftliche Konformitätsbescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen aus.
 - 4.3. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter muss auf Verlangen die Konformitätsbescheinigungen der benannten Stelle vorlegen können.

Modul G (EG-Einzelprüfung):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass das betreffende ortsbewegliche Druckgerät, für das die Bescheinigung nach Z 4.1 ausgestellt wurde, die einschlägigen Anforderungen der Verordnung erfüllt. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an diesem Gerät die II-Kennzeichnung an und stellt eine Konformitätserklärung aus.
2. Der Hersteller beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Einzelprüfung.
Der Antrag enthält Folgendes:
 - Name und Anschrift des Herstellers sowie Standort des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - die schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen Stelle eingereicht worden ist;
 - technische Unterlagen.
3. Die technischen Unterlagen müssen eine Bewertung der Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den geltenden Anforderungen der Verordnung ermöglichen. Sie müssen Entwurf, Fertigung und Funktionsweise des ortsbeweglichen Druckgeräts abdecken.
Die technischen Unterlagen müssen Folgendes enthalten:
 - eine allgemeine Beschreibung des betreffenden Gerätes;

- Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Unterbaugruppen, Schaltkreisen usw.;
 - Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Gerätes erforderlich sind;
 - die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw.;
 - Prüfberichte;
 - angemessene Einzelangaben zur Zulassung der Fertigungs- und Kontrollverfahren und zur Qualifikation oder Zulassung des betreffenden Personals.
4. Die benannte Stelle prüft den Entwurf und die Konstruktion jedes ortsbeweglichen Druckgeräts und führt bei der Fertigung die entsprechenden Prüfungen durch, um seine Übereinstimmung mit den entsprechenden Anforderungen der Verordnung zu bescheinigen.
- 4.1. Die benannte Stelle bringt an den ortsbeweglichen Druckgeräten ihre Kennnummer an oder lässt diese anbringen und stellt eine Konformitätsbescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen aus. Diese Bescheinigung ist zehn Jahre lang aufzubewahren.
- 4.2. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter muss auf Verlangen die Konformitätserklärung und die Konformitätsbescheinigung der benannten Stelle vorlegen können.
- Die benannte Stelle hat dabei insbesondere folgende Aufgaben:
- Sie prüft die technischen Unterlagen in Bezug auf den Entwurf sowie die Fertigungsverfahren;
 - sie begutachtet die verwendeten Werkstoffe, wenn diese nicht den einschlägigen Bestimmungen der Verordnung entsprechen, und überprüft die vom Werkstoffhersteller ausgestellte Bescheinigung;
 - sie erteilt die Zulassung für die Arbeitsverfahren zur Ausführung dauerhafter Verbindungen;
 - sie überprüft die Qualifikationen oder Zulassungen;
 - sie führt die Schlussprüfung durch, nimmt die Druckprüfung vor oder lässt sie vornehmen und prüft die etwaigen Sicherheitseinrichtungen.

Modul H (Umfassende Qualitätssicherung):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Hersteller, der die Verpflichtungen nach Z 2 erfüllt, sicherstellt und erklärt, dass die betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte die für sie geltenden Anforderungen dieser Verordnung erfüllen. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter bringt an jedem ortsbeweglichen Druckgerät die II-Kennzeichnung an und stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus. Der II-Kennzeichnung wird die Kennnummer der für die Überwachung nach Z 4 zuständigen benannten Stelle hinzugefügt.
2. Der Hersteller unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für Entwurf, Herstellung, Endabnahme und andere Prüfungen gemäß Z 3 und unterliegt der Überwachung gemäß Z 4.
3. Qualitätssicherungssystem
 - 3.1. Der Hersteller beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems.
Der Antrag enthält Folgendes:
 - alle einschlägigen Angaben über die betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem.
 - 3.2. Das Qualitätssicherungssystem muss die Übereinstimmung der ortsbeweglichen Druckgeräte mit den für sie geltenden Anforderungen der Verordnung gewährleisten. Alle vom Hersteller berücksichtigten Grundlagen, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem sollen sicherstellen, dass die Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte einheitlich ausgelegt werden.
Sie müssen insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte enthalten:
 - Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse des Managements in Bezug auf die Qualität der ortsbeweglichen Druckgeräte;
 - technische Konstruktionsspezifikationen, einschließlich der angewandten Normen;
 - Techniken zur Kontrolle und Prüfung des Entwicklungsergebnisses, Verfahren und systematische Maßnahmen, die bei der Entwicklung der ortsbeweglichen Druckgeräte angewandt werden;

- entsprechende Fertigungsverfahren, Qualitätskontroll- und Qualitätssicherungstechniken und andere systematische Maßnahmen;
 - vor, während und nach der Herstellung durchgeführte Untersuchungen und Prüfungen unter Angabe ihrer Häufigkeit;
 - Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation oder Zulassung der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter;
 - Mittel, mit denen die Erreichung der geforderten Qualität für den Entwurf und die ortsbeweglichen Druckgeräte sowie die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht werden können.
- 3.3. Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Z 3.2 genannten Anforderungen erfüllt.
Mindestens ein Mitglied des Bewertungsteams muss über Erfahrungen in der Bewertung der betreffenden Technik der ortsbeweglichen Druckgeräte verfügen. Das Bewertungsverfahren umfasst auch eine Besichtigung des Herstellerwerkes.
Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung. Es ist ein Einspruchsverfahren vorzusehen.
- 3.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die Verpflichtungen aus dem Qualitätssicherungssystem in seiner zugelassenen Form zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass es stets sachgemäß und effizient funktioniert.
Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, laufend über alle geplanten Aktualisierungen des Qualitätssicherungssystems.
Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den in Z 3.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.
Sie teilt ihre Entscheidung dem Hersteller mit. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.
4. Überwachung unter der Verantwortung der benannten Stelle
- 4.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.
- 4.2. Der Hersteller gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Entwicklungs-, Herstellungs-, Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung. Hierzu gehören insbesondere:
- Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
 - die vom Qualitätssicherungssystem für den Entwicklungsbereich vorgesehenen Qualitätsberichte wie Ergebnisse von Analysen, Berechnungen, Prüfungen usw.;
 - die vom Qualitätssicherungssystem für den Fertigungsbereich vorgesehenen Qualitätsberichte wie Prüfberichte, Prüfdaten, Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.
- 4.3. Die benannte Stelle führt regelmäßig Nachprüfungen (Audits) durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen Bericht über die Nachprüfung. Die Häufigkeit der Nachprüfungen ist so zu wählen, dass alle drei Jahre eine vollständige Neubewertung vorgenommen wird.
- 4.4. Darüber hinaus kann die benannte Stelle dem Hersteller unangemeldete Besuche abstatten. Die Notwendigkeit derartiger zusätzlicher Besuche und deren Häufigkeit wird anhand eines von der benannten Stelle verwendeten Kontrollbesuchsystems ermittelt. Bei diesem System sind insbesondere die folgenden Faktoren zu berücksichtigen:
- Kategorie des ortsbeweglichen Druckgeräts;
 - Ergebnisse früherer Kontrollbesuche;
 - erforderliche Verfolgung von Korrekturmaßnahmen;
 - gegebenenfalls an die Zulassung des Systems geknüpfte besondere Bedingungen;
 - wesentliche Änderungen von Fertigungsorganisation, Fertigungskonzepten oder -techniken.
- Bei diesen Besuchen kann die benannte Stelle bei Bedarf Prüfungen zur Kontrolle des ordnungsgemäßen Funktionierens des Qualitätssicherungssystems vornehmen oder vornehmen lassen. Sie übergibt dem Hersteller einen Bericht über den Besuch und im Falle einer Prüfung einen Prüfbericht.
5. Der Hersteller hält zehn Jahre lang nach Herstellung des letzten ortsbeweglichen Druckgeräts folgende Unterlagen für die einzelstaatlichen Behörden bereit:

- die Unterlagen gemäß Z 3.1 zweiter Gedankenstrich;
 - die Aktualisierungen gemäß Z 3.4 Abs. 2;
 - die Entscheidungen und Berichte der benannten Stelle gemäß Z 3.3 letzter Absatz, Z 3.4 letzter Absatz und Z 4.3.
6. Jede benannte Stelle übermittelt den Mitgliedstaaten zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme und – auf Anforderung – über die von ihr erteilten Zulassungen.
Jede benannte Stelle übermittelt darüber hinaus den übrigen benannten Stellen zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen oder verweigerten Zulassungen für Qualitätssicherungssysteme.

Modul H1 (Umfassende Qualitätssicherung mit Entwurfsprüfung und besonderer Überwachung der Abnahme):

1. Zusätzlich zu den Anforderungen des Moduls H gilt Folgendes:
 - a) Der Hersteller beantragt bei der benannten Stelle die Prüfung des Entwurfs.
 - b) Aus dem Antrag müssen Auslegung, Herstellungs- und Funktionsweise des ortsbeweglichen Druckgeräts ersichtlich sein; der Antrag muss eine Bewertung der Übereinstimmung mit den entsprechenden Anforderungen dieser Verordnung ermöglichen.
Er muss Folgendes umfassen:
 - die zugrunde gelegten technischen Entwurfsspezifikationen, einschließlich der Normen;
 - die erforderlichen Nachweise für ihre Eignung. Dieser Nachweis schließt die Ergebnisse von Prüfungen ein, die in geeigneten Laboratorien des Herstellers oder in seinem Auftrag durchgeführt werden.
 - c) Die benannte Stelle prüft den Antrag und stellt dem Antragsteller eine EG-Entwurfsprüfbescheinigung aus, wenn der Entwurf die einschlägigen Vorschriften der Verordnung erfüllt. Die Bescheinigung enthält die Ergebnisse der Prüfung, Bedingungen für ihre Gültigkeit, die für die Identifizierung des zugelassenen Entwurfs erforderlichen Angaben und gegebenenfalls eine Beschreibung der Funktionsweise des ortsbeweglichen Druckgeräts oder der Ausrüstungsteile.
 - d) Der Antragsteller hält die benannte Stelle, die die EG-Entwurfsprüfbescheinigung ausgestellt hat, über Änderungen an dem zugelassenen Entwurf auf dem Laufenden. Änderungen am zugelassenen Entwurf bedürfen einer zusätzlichen Zulassung seitens der benannten Stelle, die die EG-Entwurfsprüfbescheinigung ausgestellt hat, soweit diese Änderungen die Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung oder den vorgeschriebenen Bedingungen für die Benutzung des ortsbeweglichen Druckgeräts beeinträchtigen können. Diese zusätzliche Zulassung wird in Form einer Ergänzung der ursprünglichen EG-Entwurfsprüfbescheinigung erteilt.
 - e) Jede benannte Stelle übermittelt darüber hinaus den übrigen benannten Stellen zweckdienliche Informationen über die von ihr zurückgezogenen oder verweigerten EG-Entwurfsprüfbescheinigungen.
2. Die Abnahme unterliegt einer verstärkten Überwachung in Form unangemeldeter Besuche durch die benannte Stelle. Bei diesen Besuchen führt die benannte Stelle Kontrollen an den ortsbeweglichen Druckgeräten durch.

Teil II

VERFAHREN FÜR DIE NEUBEWERTUNG DER KONFORMITÄT

1. Dieses Verfahren beschreibt die Vorgehensweise, mit welcher sichergestellt wird, dass im Verkehr befindliche ortsbewegliche Druckgeräte gemäß § 4 Z 1, die den technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG entsprechen.
2. Der Betreiber hat einer benannten Stelle Daten über die im Verkehr befindlichen ortsbeweglichen Druckgeräte zur Verfügung zu stellen, die eine eindeutige Identifikation (Herkunft, angewandte Konstruktionsregeln, bei Acetylenflaschen auch Angaben über die poröse Masse) ermöglichen. Gegebenenfalls sind vorgeschriebene Betriebsbeschränkungen, Aufzeichnungen über etwaige Schäden oder vorgenommene Reparaturen bekannt zu geben.
Die benannte Stelle muss auch überprüfen, ob die Ventile und sonstigen Ausrüstungsteile mit unmittelbarer Sicherheitsfunktion ein Sicherheitsniveau gewährleisten, das dem Sicherheitsniveau nach Maßgabe des § 8 der vorliegenden Verordnung entspricht.
3. Die benannte Stelle hat zu überprüfen, ob die im Verkehr befindlichen ortsbeweglichen Druckgeräte zumindest die gleiche Sicherheit wie ortsbewegliche Druckgeräte gemäß den technischen

Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG aufweisen. Die Überprüfung hat auf Grundlage der gemäß Z 2 vorgelegten Dokumentation und gegebenenfalls anhand von ergänzenden Untersuchungen zu erfolgen.

4. Bei positivem Ergebnis der vorgenannten Untersuchungen sind die ortsbeweglichen Druckgeräte der wiederkehrenden Prüfung gemäß Anhang III Teil III zu unterziehen.
5. Bei in Serie hergestellten Gefäßen einschließlich ihrer Ventile und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteile können die die Einzeluntersuchung der Geräte betreffenden einschlägigen Arbeiten zur Neubewertung der Konformität gemäß den Z 3 und 4 von einer zugelassenen Stelle durchgeführt werden, sofern eine benannte Stelle zuvor die einschlägigen Arbeiten zur Neubewertung der Konformität des Baumusters gemäß Z 3 durchgeführt hat.

Teil III

VERFAHREN FÜR DIE WIEDERKEHRENDEN PRÜFUNGEN

Modul 1 (Wiederkehrende Prüfung der Druckgeräte):

1. Dieses Modul beschreibt das Verfahren, bei dem der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer sicherstellt, dass das ortsbewegliche Druckgerät, das den Bestimmungen von Z 3 unterliegt, weiterhin die Anforderungen dieser Verordnung erfüllt.
2. Um den unter Z 3 genannten Anforderungen zu genügen, ergreift der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass die Bedingungen für die Verwendung und Wartung weiterhin die Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den Anforderungen dieser Verordnung gewährleisten, insbesondere damit
 - die ortsbeweglichen Druckgeräte bestimmungsgemäß verwendet und
 - in geeigneten Befüllungszentren befüllt werden;
 - etwaige Wartungs- und Reparaturarbeiten ausgeführt werden;
 - die notwendigen wiederkehrenden Prüfungen ebenfalls durchgeführt werden.

Über die durchgeführten Maßnahmen müssen Unterlagen erstellt werden, die der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer zur Verfügung nationaler Behörden halten muss.

3. Die Prüfstelle muss die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen durchführen, um die Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den entsprechenden Anforderungen der Verordnung in jedem Einzelfall zu kontrollieren.
 - 3.1. Alle ortsbeweglichen Druckgeräte müssen einzeln untersucht und gemäß den technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG entsprechend geprüft werden, um zu überprüfen, ob die Geräte die Anforderungen dieser Verordnung erfüllen.
 - 3.2. Die Prüfstelle muss auf jedem Produkt, das einer wiederkehrenden Prüfung unterzogen wird, direkt nach dem Datum der Prüfung ihre Kennnummer anbringen und die wiederkehrende Prüfung schriftlich bescheinigen. Diese Bescheinigung kann sich auf eine Geräteserie beziehen (Sammelbescheinigung).
 - 3.3. Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer muss die in Z 3.2 genannte Bescheinigung über die wiederkehrende Prüfung sowie die in Z 2 genannten Unterlagen mindestens bis zur nächsten wiederkehrenden Prüfung aufbewahren.

Modul 2 (Wiederkehrende Prüfung im Rahmen der Qualitätssicherung):

1. Dieses Modul beschreibt folgende Verfahren:
 - das Verfahren, bei dem der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer, der die Verpflichtungen nach Z 2 erfüllt, sicherstellt und erklärt, dass das ortsbewegliche Druckgerät weiterhin die Anforderungen der Verordnung erfüllt. Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer muss auf allen ortsbeweglichen Druckgeräten das Datum der wiederkehrenden Prüfung anbringen und eine Konformitätserklärung abgeben. Zusammen mit dem Datum der wiederkehrenden Prüfung muss die Kennnummer der benannten Stelle, die für die Überwachung gemäß Z 4 verantwortlich ist, angegeben werden;
2. Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer ergreift alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass die Bedingungen für die Verwendung und Wartung weiterhin die Übereinstimmung des ortsbeweglichen Druckgeräts mit den Anforderungen dieser Verordnung gewährleisten, insbesondere damit
 - die ortsbeweglichen Druckgeräte bestimmungsgemäß verwendet und

- in geeigneten Befüllungszentren befüllt werden;
- etwaige Wartungs- und Reparaturarbeiten ausgeführt werden;
- die notwendigen wiederkehrenden Prüfungen ebenfalls durchgeführt werden.

Über die durchgeführten Maßnahmen müssen Unterlagen erstellt werden, die der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer zur Verfügung der nationalen Behörden halten muss.

Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der Besitzer oder die zugelassene Stelle trägt dafür Sorge, dass für die durchzuführenden wiederkehrenden Prüfungen qualifiziertes Personal und die notwendigen Einrichtungen im Sinne des § 22 Abs. 2 bis 4 Kesselgesetz zur Verfügung stehen.

Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter oder der Besitzer unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die wiederkehrende Prüfung und die Erprobung der Geräte gemäß Z 3 und unterliegt der Überwachung gemäß Z 4.

3. Qualitätssicherungssystem

- 3.1. Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der Besitzer oder die zugelassene Stelle beantragt bei einer benannten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems für das ortsbewegliche Druckgerät.

Der Antrag enthält Folgendes:

- alle einschlägigen Angaben über das betreffende ortsbewegliche Druckgerät, das einer wiederkehrenden Prüfung unterzogen werden soll;
- die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem.

- 3.2. Im Rahmen des Qualitätssicherungssystems muss jedes ortsbewegliche Druckgerät untersucht und entsprechend geprüft werden, um die Übereinstimmung mit den Anforderungen der technischen Bestimmungen des § 2 Z 1 lit. a und Z 2 lit. a des GGBG sicherzustellen. Alle vom Hersteller berücksichtigten Grundlagen, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem sollen sicherstellen, dass die Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte einheitlich ausgelegt werden.

Sie müssen insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte enthalten:

- Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse des Managements in Bezug auf die Qualität der ortsbeweglichen Druckgeräte;
- während der wiederkehrenden Prüfung durchgeführte Untersuchungen und Tests;
- Mittel, mit denen die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht wird;
- Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter.

- 3.3. Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Z 3.2 genannten Anforderungen erfüllt.

Mindestens ein Mitglied des Bewertungsteams muss über Erfahrungen mit der Bewertung des betreffenden ortsbeweglichen Druckgeräts verfügen. Das Bewertungsverfahren umfasst auch einen Besuch der Betriebsstätten des Eigentümers, seines in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten, des Besitzers oder der zugelassenen Stelle.

Die Entscheidung wird dem Eigentümer, seinem in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten, dem Besitzer oder der zugelassenen Stelle mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

- 3.4. Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der Besitzer oder die zugelassene Stelle verpflichtet sich, die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass es stets sachgemäß und effizient funktioniert.

Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der Besitzer oder die zugelassene Stelle unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, laufend über alle geplanten Aktualisierungen des Qualitätssicherungssystems.

Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem den in Z 3.2 genannten Anforderungen noch entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Sie teilt ihre Entscheidung dem Eigentümer, seinem in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten, dem Besitzer oder der zugelassenen Stelle mit. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

4. Überwachung unter der Verantwortung der benannten Stelle
 - 4.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der Besitzer oder die zugelassene Stelle die Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.
 - 4.2. Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der Besitzer oder die zugelassene Stelle gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung. Hierzu gehören insbesondere
 - Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;
 - die technischen Unterlagen;
 - die Qualitätssicherungsunterlagen, wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.
 - 4.3. Die benannte Stelle führt regelmäßig Nachprüfungen (Audits) durch, um sicherzustellen, dass der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der Besitzer oder die zugelassene Stelle das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen Bericht über die Nachprüfung.
 - 4.4. Darüber hinaus kann die benannte Stelle dem Eigentümer, seinem in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten, dem Besitzer oder der zugelassenen Stelle unangemeldete Besuche abstatten. Bei diesen Besuchen sie bei Bedarf Prüfungen zur Kontrolle des ordnungsgemäßen Funktionierens des Qualitätssicherungssystems vornehmen oder vornehmen lassen. Sie übergibt dem Eigentümer, seinem in der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten, dem Besitzer oder der zugelassenen Stelle einen Bericht über den Besuch und im Falle einer Prüfung einen Prüfbericht.
5. Der Eigentümer, sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter, der Besitzer oder die zugelassene Stelle hält mindestens zehn Jahre lang nach der letzten wiederkehrenden Prüfung des ortsbeweglichen Druckgeräts folgende Unterlagen für die einzelstaatlichen Behörden bereit:
 - die Unterlagen gemäß Z 3.1 zweiter Absatz zweiter Gedankenstrich;
 - die Aktualisierungen gemäß Z 3.4 zweiter Absatz;
 - die Entscheidungen und Berichte der benannten Stelle gemäß Z 3.3 letzter Absatz, Z 3.4 letzter Absatz und Z 4.3.

Anhang IV

BEI DER KONFORMITÄTSBEWERTUNG ZU VERWENDENDE MODULE

Der nachstehenden Aufstellung ist zu entnehmen, welche Konformitätsbewertungsmodule gemäß Anhang III Teil I für die in § 4 Z 1 genannten ortsbeweglichen Druckgeräte zu verwenden sind.

Kategorien ortsbeweglicher Druckgeräte	Module
1. Gefäße, deren Produkte aus Prüfdruck und Fassungsraum bis zu 30 MPa × Liter (300 bar × Liter) beträgt	A1 oder D1 oder E1
2. Gefäße, deren Produkt aus Prüfdruck und Fassungsraum mehr als 30 und bis zu 150 MPa × Liter (300 bzw. 1 500 bar × Liter) beträgt	H oder B in Verbindung mit E oder B in Verbindung mit C1 oder B1 in Verbindung mit F oder B1 in Verbindung mit D
3. Gefäße, deren Produkt aus Prüfdruck und Fassungsraum mehr als 150 MPa × Liter (1 500 bar × Liter) beträgt, sowie Tanks	G oder H1 oder B in Verbindung mit D oder B in Verbindung mit F

Anmerkung 1: Die ortsbeweglichen Druckgeräte sind einem vom Hersteller zu wählenden Konformitätsbewertungsverfahren entsprechend der Kategorie, zu der sie gehören, zu unterziehen. Bei Gefäßen oder ihren Ventilen und sonstigen für die Beförderung benutzten Ausrüstungsteilen kann sich der Hersteller auch für ein Verfahren entscheiden, das für die höheren Kategorien vorgesehen ist.

Anmerkung 2: Im Rahmen der Qualitätssicherungsverfahren entnimmt die benannte Stelle bei unangemeldeten Besuchen in Fertigungs- oder Lagerstätten Stichproben von Druckgeräten, um eine Überprüfung der Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorliegenden Verordnung durchzuführen oder durchführen zu lassen. Hierfür unterrichtet der Hersteller die benannte Stelle über das vorgesehene Produktionsprogramm. Die benannte Stelle nimmt

im ersten Jahr der Fertigung mindestens zwei Besuche vor. Die Häufigkeit der folgenden Besuche wird von der benannten Stelle nach den Kriterien der Z 4.4 der entsprechenden Module des Anhanges III Teil I festgelegt.

Anhang V

**LISTE DER NICHT UNTER DIE KLASSE 2 FALLENDEN GEFÄHRLICHEN STOFFE
GEMÄSS § 4 Z 1**

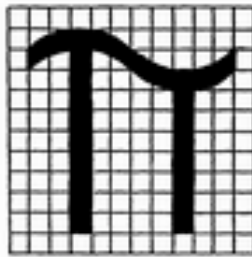
UN-Nummer	Klassen	ADR/RID-Ziffern ⁷⁾ ⁸⁾	Gefährliche Stoffe
1051	6.1	1	Cyanwasserstoff stabilisiert
1052	8	6	Fluorwasserstoff wasserfrei
1790	8	6	Fluorwasserstoffsäure

⁷⁾ ADR = Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße

⁸⁾ RID = Regelung für die internationale Beförderung gefährlicher Güter mit der Eisenbahn

Anhang VI**KONFORMITÄTSKENNZEICHEN**

Als Konformitätskennzeichen ist folgendes Symbol zu verwenden:



Bei einer Verkleinerung oder Vergrößerung des Kennzeichens müssen die sich aus der obigen Abbildung ergebenden Proportionen eingehalten werden.

Die verschiedenen Bestandteile des Kennzeichens müssen etwa gleich hoch sein; die Mindesthöhe beträgt 5 mm.

Bei kleinen Geräten ist die Einhaltung der Mindesthöhe nicht erforderlich.