

Kurztitel

Versandbehälterverordnung 2002

Kundmachungsorgan

BGBI. II Nr. 202/2002 aufgehoben durch BGBI. II Nr. 458/2011

§/Artikel/Anlage

§ 10

Inkrafttretensdatum

29.05.2002

Außerkräftretensdatum

28.12.2011

Text**Fertigung, allgemeine Bestimmungen**

§ 10. (1) Die Bestimmungen der §§ 10 und 11 sind auf die Herstellung und Fertigungsprüfung von

1. Gefäßen,
2. Tanks,
3. Kraftgastanks,
4. Flaschen für Versuchszwecke,
5. Silotransportbehältern und
6. Löschmittelbehältern für Handfeuerlöscher, Treibgasflaschen und Einwegflaschen für Aufladelöcher

anzuwenden.

(2) Der Hersteller muss die sachkundige Ausführung der in der Entwurfsphase (§ 5) festgelegten Maßnahmen gewährleisten, indem er geeignete Techniken und entsprechende Verfahren anwendet und qualifiziertes Personal einsetzt. Hierbei ist insbesondere nach Abs. 3 bis 6 vorzugehen.

(3) Bei der Vorbereitung der Bauteile (zB Formen und Schweißkantenvorbereitung) darf es nicht zu Beschädigungen, zu Rissen oder Veränderungen der mechanischen Eigenschaften kommen, welche die Sicherheit des Versandbehälters beeinträchtigen könnten.

(4) Die Werkstoffverbindungen und die angrenzenden Bereiche dürfen an der Oberfläche und im Inneren keine Mängel aufweisen, die die Sicherheit der Geräte beeinträchtigen könnten. Die Eigenschaften der dauerhaften Verbindungen müssen den für die zu verbindenden Werkstoffe spezifizierten Mindesteigenschaften entsprechen, es sei denn, bei den Konstruktionsberechnungen werden eigens andere Werte für entsprechende Eigenschaften berücksichtigt. Bei Druckgeräten müssen die dauerhaften Verbindungen der Teile, die zur Druckfestigkeit des Gerätes beitragen, und der unmittelbar damit verbundenen Teile von qualifiziertem und geprüftem Personal mit angemessener Befähigung und nach fachlich einwandfreien Arbeitsverfahren ausgeführt werden.

(5) Besteht die Gefahr, dass Werkstoffeigenschaften durch das Fertigungsverfahren so stark geändert werden, dass hierdurch die Sicherheit des Druckgerätes beeinträchtigt wird, so muss in einem geeigneten Fertigungsstadium eine angemessene Wärmebehandlung durchgeführt werden.

(6) Es sind geeignete Verfahren einzuführen und anzuwenden, um die Werkstoffe der Teile des Gerätes, die zur Druckfestigkeit beitragen, mit geeigneten Mitteln vom Materialeingang über den Herstellungsprozess bis zur Endabnahme des hergestellten Druckgerätes identifizieren zu können.