

Kurztitel

Einfache Druckbehälter-Verordnung

Kundmachungsorgan

BGBl. Nr. 388/1994 aufgehoben durch BGBl. II Nr. 59/2016

§/Artikel/Anlage

§ 11

Inkrafttretensdatum

29.12.2015

Außerkrafttretensdatum

19.04.2016

Text**EG-Prüfung**

§ 11. (1) Die EG-Prüfung stellt das Verfahren dar, bei dem der Hersteller oder sein in einem EWR-Vertragsstaat ansässiger Bevollmächtigter gewährleistet und erklärt, daß die nach Abs. 3 geprüften Behälter der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart oder den technischen Bauunterlagen nach Anhang II Z 3 – nachdem für diese eine Angemessenheitsbescheinigung erteilt worden ist – entsprechen.

(2) Der Hersteller hat alle erforderlichen Maßnahmen zu treffen, damit der Fertigungsprozeß die Übereinstimmung der Behälter mit der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart oder mit den technischen Bauunterlagen nach Anhang II Z 3 gewährleistet. Der Hersteller oder sein in einem EWR-Vertragsstaat ansässiger Bevollmächtigter hat an jedem Behälter die CE-Kennzeichnung anzubringen und eine Konformitätserklärung auszustellen.

(3) Die zugelassene Stelle hat nach Maßgabe der folgenden Ziffern die entsprechenden Prüfungen und Versuche durch Kontrolle und Erprobung der Behälter vorzunehmen, um ihre Übereinstimmung mit den Anforderungen dieser Verordnung zu überprüfen:

1. Der Hersteller legt seine Behälter in einheitlichen Loses vor und trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozeß die Einheitlichkeit jedes Loses gewährleistet.
2. Diesen Loses sind die EG-Baumusterprüfbescheinigung nach § 10 oder, wenn die Behälter nicht in Übereinstimmung mit einer zugelassenen Bauart hergestellt worden sind, die technischen Bauunterlagen gemäß Anhang II Z 3 beizufügen. Im letzteren Fall hat die zugelassene Stelle vor Durchführung der EG-Prüfung die Unterlagen zu prüfen und ihre Angemessenheit zu bescheinigen.
3. Bei der Prüfung eines Loses hat die zugelassene Stelle zu prüfen, ob die Behälter in Übereinstimmung mit den technischen Bauunterlagen hergestellt und geprüft worden sind, und hat jeden einzelnen Behälter des Loses einer Wasserdruckprüfung oder einer gleich wirksamen Luftdruckprüfung mit einem Druck P_h , der dem 1,5fachen des Berechnungsdrucks entspricht, zu unterziehen, um ihre Unversehrtheit zu überprüfen. Bei der Durchführung der Druckluftprüfung in Österreich ist § 12 Abs. 3 des Kesselgesetzes, BGBl. Nr. 211/1992, anzuwenden. Zur Qualitätsprüfung der Schweißnähte hat die zugelassene Stelle ferner Prüfungen an Proben vorzunehmen, die nach Wahl des Herstellers einem Test-Produktionsabschnitt oder einem Behälter entnommen wurden. Die Versuche werden an Längsschweißnähten durchgeführt. Werden für Längs- und Rundnähte unterschiedliche Schweißverfahren angewandt, so sind diese Versuche auch an den Rundnähten durchzuführen. Bei Behältern an denen das Versuchsverfahren gemäß Anhang I Z 2.1.2 zur Bestimmung der Wanddicke angewandt worden

ist, sind die Qualitätsprüfungen der Schweißnähte durch Wasserdruckprüfungen an fünf nach dem Zufallsprinzip jedem Los entnommenen Behältern zu ersetzen. Die Wasserdruckprüfungen sind nach den Bestimmungen des Anhanges I

Z 2.1.2 durchzuführen.

4. Wird ein Los akzeptiert, so hat die zugelassene Stelle ihre Kennnummer an jedem Behälter anzubringen oder sie anbringen zu lassen und eine schriftliche Konformitätsbescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen auszustellen. Alle Behälter aus dem Los mit Ausnahme derjenigen, die die Wasser- oder Luftdruckprüfung nicht bestanden haben, können in den Verkehr gebracht werden. Wird ein Los abgelehnt, so trifft die benannte Stelle geeignete Maßnahmen um zu verhindern, daß das Los in den Verkehr gebracht wird. Bei gehäufte Ablehnung von Losen kann die statistische Kontrolle ausgesetzt werden. Der Hersteller kann unter Verantwortung der benannten Stelle die Kennnummer dieser Stelle während des Herstellungsprozesses anbringen.
5. Der Hersteller oder sein Bevollmächtigter muß auf Verlangen die unter Z 4 genannten Konformitätsbescheinigungen der zugelassenen Prüfstelle vorlegen können.

(4) Bis zum 31. Dezember 1994 ist das Verfahren der EG-Prüfung mit folgenden Abweichungen zu den vorstehenden Absätzen durchzuführen:

1. Das Ausstellen einer Konformitätserklärung durch den Hersteller oder seines in einem EWR-Vertragsstaat ansässigen Bevollmächtigten gemäß Abs. 1 und 2 ist nicht erforderlich.
2. Die Übereinstimmung der Behälter mit der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart oder den technischen Bauunterlagen gemäß Anhang II Z 3 – nachdem für diese eine Angemessenheitsbescheinigung erteilt worden ist – ist von einer zugelassenen Stelle zu überprüfen und zu bescheinigen. Die Ausstellung einer Konformitätsbescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen sowie die Anbringung der Kennnummer der zugelassenen Stelle am Behälter gemäß Abs.3 Z 4 und 5 ist nicht erforderlich.
3. Anstelle des Herstellers oder seines in einem EWR-Vertragsstaat ansässigen Bevollmächtigten gemäß Abs. 1 und 2 hat die zugelassene Stelle das in § 15 angeführte Konformitätszeichen anzubringen.