Dieses Dokument ist lediglich eine Dokumentationsquelle, für deren Richtigkeit die Organe der Gemeinschaften keine Gewähr übernehmen

►**B**

RICHTLINIE DES RATES

vom 27. Juli 1976

zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Druckbehälter sowie über Verfahren zu deren Prüfung

(76/767/EWG)

(ABl. L 262 vom 27.9.1976, S. 153)

Geändert durch:

		Amtsblatt Nr.	Seite	Datum
►**M1**	Richtlinie 87/354/EWG des Rates vom 25. Juni 1987	L 192	43	11.7.1987
►**M2**	Richtlinie 88/665/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988	L 382	42	31.12.1988

Geändert durch:

►**A1**	Beitrittsakte Griechenlands	L 291	17	19.11.1979
►**A2**	Beitrittsakte Spaniens und Portugals	L 302	23	15.11.1985
►**A3**	Beitrittsakte Österreichs, Finnlands und Schwedens	C 241	21	29.8.1994
	(angepaßt durch den Beschluß 95/1/EG, Euratom, EGKS des Rates)	L 1	1	1.1.1995

▼B

RICHTLINIE DES RATES

vom 27. Juli 1976

zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Druckbehälter sowie über Verfahren zu deren Prüfung

(76/767/EWG)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments [1],

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses [2],

in Erwägung nachstehender Gründe:

In jedem Mitgliedstaat sind die technischen Merkmale für den Bau, die Prüfung und/oder den Betrieb von Druckbehältern durch zwingende Vorschriften festgelegt. Diese Vorschriften sind von Mitgliedstaat zu Mitgliedstaat verschieden. Durch ihre Unterschiedlichkeit behindern sie den Warenverkehr und können ungleiche Wettbewerbsbedingungen innerhalb der Gemeinschaft schaffen.

Diese Hindernisse für die Errichtung und das Funktionieren des Gemeinsamen Marktes können verringert und sogar beseitigt werden, wenn in allen Mitgliedstaaten gleiche Vorschriften entweder in Ergänzung oder an Stelle ihrer derzeitigen Rechtsvorschriften gelten.

Um die Benutzer und dritte Personen wirksam zu schützen, ist eine Überwachung der Einhaltung dieser technischen Vorschriften erforderlich. Die Prüfverfahren sind von Mitgliedstaat zu Mitgliedstaat verschieden. Um den freien Verkehr dieser Druckbehälter innerhalb des Gemeinsamen Marktes zu verwirklichen und mehrfache Prüfungen zu vermeiden, die ebensolche Hindernisse für den freien Warenverkehr darstellen, sollte eine gegenseitige Anerkennung der Prüfungen durch die Mitgliedstaaten vorgesehen werden.

Zur Erleichterung dieser gegenseitigen Anerkennung der Prüfungen sollten insbesondere geeignete Verfahren für die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Prüfung eingeführt und die Kriterien harmonisiert werden, die bei der Benennung der Prüfstellen zu berücksichtigen sind.

Ist ein Druckbehälter mit den EWG-Zeichen versehen, die den Prüfungen entsprechen, denen er unterworfen worden ist, so geht daraus eine Übereinstimmung mit den einschlägigen technischen Vorschriften hervor, so daß sich eine Wiederholung der bereits durchgeführten Prüfungen bei der Einfuhr und bei der Inbetriebnahme erübrigt.

Die einzelstaatlichen Regelungen für Druckbehälter betreffen zahlreiche Arten von Druckbehältern für sehr verschiedenartige Verwendungszwecke, Fassungsräume und Drücke. Es empfiehlt sich, in dieser Richtlinie die allgemeinen Bestimmungen festzulegen, die sich insbesondere auf die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Prüfung beziehen. In Einzelrichtlinien werden für die verschiedenen Druckbehälterarten Vorschriften über die technische Ausführung und die Prüfmodalitäten sowie gegebenenfalls die Bedingungen festgelegt, unter denen die bisherigen einzelstaatlichen Vorschriften durch die gemeinschaftlichen technischen Vorschriften ersetzt werden.

Die in den Richtlinien über Druckbehälter enthaltenen technischen Vorschriften erfordern eine rasche Anpassung an den technischen Fortschritt. Um die Durchführung der hierfür erforderlichen Maßnahmen zu erleichtern, ist es zweckmäßig, ein Verfahren vorzusehen, das eine

---

[1] ABl. Nr. C 2 vom 9. 1. 1974, S. 64.
[2] ABl. Nr. C 101 vom 23. 11. 1973, S. 25.

▼B

enge Zusammenarbeit zwischen den Mitgliedstaaten und der Kommission im Rahmen des Ausschusses vorsieht, der für die Anpassung der Richtlinien über die Beseitigung der technischen Handelshemmnisse auf dem Gebiet der Druckbehälter an den technischen Fortschritt zuständig ist.

Da der Fall eintreten kann, daß Druckbehälter auf den Markt gebracht werden, die zwar die Vorschriften der sie betreffenden Einzelrichtlinie erfüllen, aber trotzdem die Sicherheit gefährden, ist ein Verfahren vorzusehen, durch das diese Gefahr umgangen wird —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

KAPITEL I

Begriffsbestimmungen und Grundprinzipien

Artikel 1

(1) Als Druckbehälter im Sinne dieser Richtlinie gilt jeder ortsfeste oder -bewegliche Apparat und Behälter, in dem ein Gas-, Dampf- oder Flüssigkeitsüberdruck von mehr als 0,5 bar bestehen oder sich entwikkeln kann.

(2) Es fallen nicht unter diese Richtlinie:

— Apparate und Behälter, die speziell für eine Verwendung in der Kerntechnik vorgesehen sind und bei denen Schäden die Freisetzung radioaktiver Stoffe zur Folge haben können;

— Apparate und Behälter, die speziell zur Ausstattung oder für den Antrieb von Wasserfahrzeugen oder Luftfahrzeugen bestimmt sind;

— Rohrleitungen für den Transport oder die Verteilung.

Artikel 2

(1) In Einzelrichtlinien werden für die davon jeweils erfaßten Druckbehälterarten und gegebenenfalls für die damit verbundene Ausrüstung die Vorschriften für die Konstruktion und den Bau sowie die Einzelheiten in bezug auf die Überwachung, die Prüfung und gegebenenfalls die Betriebsweise festgelegt.

In den Einzelrichtlinien wird für jede Druckbehälterart vorgeschrieben, ob sie der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Prüfung oder nur einer von beiden oder keiner von beiden unterliegt.

Sie können folgendes vorsehen:

— die Auflagen oder die zeitlichen Begrenzungen, die gegebenenfalls mit der EWG-Bauartzulassung zu verbinden sind, sowie die in diesen Fällen gegebenenfalls auf den Druckbehältern anzubringende Kennzeichnung,

— die Kennzeichnung für jeden Druckbehälter,

— die Bedingungen, unter denen Druckbehälter zu einer Baugruppe zusammengefaßt werden können, damit sie dieselbe EWG-Bauartzulassung erhalten können.

(2) Als EWG-Druckbehälter im Sinne dieser Richtlinie gilt jeder Druckbehälter, der entsprechend den Vorschriften der Einzelrichtlinie für die betreffende Druckbehälterart konstruiert und hergestellt ist.

Artikel 3

Die Mitgliedstaaten dürfen das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme eines EWG-Druckbehälters, der den Vorschriften dieser Richtlinie und der ihn betreffenden Einzelrichtlinie entspricht, nicht aus Gründen des Baus und dessen Prüfung im Sinne dieser Richtlinie und der ihn betreffenden Einzelrichtlinie verweigern, verbieten oder beschränken.

▼B

Artikel 4

Die Mitgliedstaaten messen der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Prüfung den gleichen Wert bei wie den gegebenenfalls bestehenden einzelstaatlichen Maßnahmen von gleicher Tragweite.

Artikel 5

Die Aufgaben der Behörde, die die EWG-Bauartzulassung für einen Druckbehälter erteilt, bzw. der Stelle, die die EWG-Prüfung eines Druckbehälters vornimmt, beschränken sich auf die Durchführung der Prüfungen nach den Vorschriften der Einzelrichtlinien für den betreffenden Druckbehälter und auf die ihr im Rahmen dieser Richtlinie zugewiesenen Aufgaben.

KAPITEL II

EWG-Bauartzulassung

Artikel 6

(1) Ist die EWG-Bauartzulassung in einer Einzelrichtlinie vorgeschrieben, so bildet sie eine Voraussetzung für

— die EWG-Prüfung, wenn eine solche vorgeschrieben ist,

— das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme, wenn die EWG-Prüfung nicht vorgeschrieben ist.

(2) Die Mitgliedstaaten erteilen auf Antrag des Herstellers oder seines in der Gemeinschaft ansässigen Beauftragten die EWG-Bauartzulassung für jede Druckbehälterbauart, wenn sie die Vorschriften erfüllt, die in der für die betreffende Druckbehälterart maßgebenden Einzelrichtlinie festgelegt sind.

(3) Der Antrag auf eine EWG-Bauartzulassung für eine bestimmte Druckbehälterbauart darf nur in einem einzigen Mitgliedstaat gestellt werden.

(4) Die Mitgliedstaaten erteilen, verweigern oder widerrufen die EWG-Bauartzulassung nach den in diesem Kapitel und in Anhang I Nummern 1, 2 und 4 festgelegten Vorschriften.

Artikel 7

(1) Fallen die Ergebnisse der in Anhang I Nummer 2 vorgesehenen Prüfung zufriedenstellend aus, so stellt der Mitgliedstaat, der die Prüfung durchgeführt hat, eine Bescheinigung über die EWG-Bauartzulassung aus und übermittelt sie dem Antragsteller.

Gilt diese Zulassung für einen Behälter, der der EWG-Prüfung unterliegt, so muß der Hersteller vor dieser Prüfung das in Anhang I Nummer 3.1 vorgesehene Zulassungszeichen auf diesem Behälter anbringen.

(2) Die Vorschriften über Bescheinigungen und Zulassungszeichen sind in Anhang I Nummern 3 und 5 aufgeführt.

Artikel 8

Wenn für eine Druckbehälterart, die den Bestimmungen einer Einzelrichtlinie entspricht, eine EWG-Bauartzulassung nicht erforderlich ist, aber die EWG-Prüfung verlangt wird, so werden diese Druckbehälter vorab vom Hersteller unter dessen Verantwortung mit dem besonderen Zeichen gemäß Anhang I Nummer 3.2 versehen.

Artikel 9

(1) Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung erteilt hat, muß diese widerrufen, wenn Auflagen, die gegebenenfalls in einer Einzelrichtlinie gemäß Artikel 2 Absatz 1 vorgesehen sind, nicht erfüllt sind.

▼B

(2) Stellt ein Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung erteilt hat, fest, daß Druckbehälter, für die die EWG-Bauartzulassung erteilt worden ist, der Bauart nicht entsprechen, so

a) kann er die EWG-Bauartzulassung aufrechterhalten, wenn die festgestellten Abweichungen geringfügig sind, die Konstruktion des Behälters und die Herstellungsverfahren nicht wesentlich ändern und auf jeden Fall die Sicherheit nicht gefährden;

b) muß er die EWG-Bauartzulassung widerrufen, wenn die Änderungen die Sicherheit gefährden;

c) ersucht er den Hersteller, so bald wie möglich die Herstellung entsprechend zu ändern, wenn die Serie seines Erachtens der zugelassenen Bauart nicht mehr ausreichend entspricht; kommt der Hersteller diesem Ersuchen nicht nach, so muß der Mitgliedstaat die EWG-Bauartzulassung widerrufen.

(3) Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung erteilt hat, muß diese auch widerrufen, wenn er feststellt, daß sie nicht hätte erteilt werden dürfen.

(4) Wird der genannte Mitgliedstaat von einem anderen Mitgliedstaat darüber unterrichtet, daß einer der in den Absätzen 1, 2 und 3 genannten Fälle gegeben ist, so trifft er nach Konsultation dieses Staates ebenfalls die in diesen Absätzen vorgesehenen Maßnahmen.

(5) Sind sich die zuständigen Behörden des Mitgliedstaats, der die EWG-Bauartzulassung erteilt hat, und die zuständigen Behörden eines anderen Mitgliedstaats nicht über die Zweckmäßigkeit oder Notwendigkeit eines Widerrufs einig, so wird die Kommission unterrichtet. Diese führt erforderlichenfalls Konsultationen durch, die geeignet sind, eine Lösung herbeizuführen.

(6) Der Widerruf einer EWG-Bauartzulassung kann nur von dem Mitgliedstaat ausgesprochen werden, der sie erteilt hat; er unterrichtet hierüber unverzüglich die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission.

KAPITEL III

EWG-Prüfung

Artikel 10

Die EWG-Prüfung ist die Prüfung der Übereinstimmung eines Druckbehälters mit den in der betreffenden Einzelrichtlinie festgelegten Anforderungen; sie findet ihren Ausdruck im EWG-Prüfzeichen.

Artikel 11

(1) Wird ein Druckbehälter zur EWG-Prüfung vorgeführt, so prüft die Prüfstelle, ob

a) — für den Druckbehälter eine EWG-Bauartzulassung vorgeschrieben ist und, falls dies zutrifft, ob er mit der zugelassenen Bauart übereinstimmt und das Zeichen für die EWG-Bauartzulassung trägt;

— für den Druckbehälter keine EWG-Bauartzulassung vorgeschrieben ist und, falls dies zutrifft, ob er den in der Einzelrichtlinie festgelegten Vorschriften entspricht;

b) — der Druckbehälter den Vorschriften der Einzelrichtlinie hinsichtlich der Durchführung der Prüfungen und der vorschriftsmäßigen Anbringung der Zeichen und der vorgeschriebenen Aufschriften genügt.

(2) Der Hersteller kann der Prüfstelle den Zugang zur Produktionsstätte nicht verweigern, soweit es die ordnungsgemäße Druchführung der dieser Stelle zugewiesenen Aufgaben erfordert.

Artikel 12

Unbeschadet der Zuständigkeit der Mitgliedstaaten, die Maßnahmen zu ergreifen und die Bedingungen festzulegen, die sie auf einzelstaatlicher

▼B

Ebene für erforderlich halten, um die wirksame, koordinierte und einwandfreie Tätigkeit der Prüfstellen zu gewährleisten, enthält Anhang III Mindestkriterien, die die Mitgliedstaaten bei der Bennennung der Prüfstellen gemäß Artikel 13 auf jeden Fall beachten müssen.

Artikel 13

(1) Jeder Mitgliedstaat übermittelt den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission die Liste derjenigen Stellen, denen die Prüfungen übertragen wurden, wobei er angibt, ob ihre Zuständigkeit auf die Durchführung bestimmter Prüfungen begrenzt ist; er teilt auch jede spätere Änderung dieser Liste mit.

(2) Ein Mitgliedstaat, der eine Prüfstelle benannt hat, muß diese Benennung zurückziehen, wenn er feststellt, daß die Prüfstelle den Kriterien des Anhangs III nicht oder nicht mehr genügt. Er unterrichtet unverzüglich die Kommission und die anderen Mitgliedstaaten darüber und teilt mit, ob die Benennung vollständig oder nur hinsichtlich bestimmter Prüfungen zurückgezogen wird.

(3) Nur der Mitgliedstaat, der die betreffende Prüfstelle benannt hat, kann die Benennung zurückziehen oder einschränken.

Artikel 14

(1) Nachdem die Prüfstelle die EWG-Prüfung eines Druckbehälters nach Maßgabe des Artikels 11 und des Anhangs II durchgeführt hat, versieht sie den Druckbehälter mit dem Zeichen für die teilweise oder vollständige EWG-Prüfung gemäß Anhang II Nummer 3.

(2) Die Muster und die Merkmale der Zeichen für die EWG-Prüfung sind in Anhang II Nummer 3 aufgeführt.

(3) Soweit es in einer Einzelrichtlinie vorgesehen ist, stellt die Prüfstelle eine Bescheinigung über die vorgenommenen Prüfungen und ihre Ergebnisse aus.

Artikel 15

Ist für eine Druckbehälterart in der sie betreffenden Einzelrichtlinie keine EWG-Prüfung vorgeschrieben, so werden diese Druckbehälter vom Hersteller unter dessen Verantwortung, nachdem er die Übereinstimmung jedes Druckbehälters mit den Bestimmungen der Einzelrichtlinie bzw. der zugelassenen Bauart nachgeprüft hat, mit folgenden Zeichen versehen:

a) entweder mit dem in Anhang I Nummer 5.3 beschriebenen besonderen Zeichen, wenn die EWG-Bauartzulassung erforderlich ist,

b) oder mit dem in Anhang I Nummer 5.4 beschriebenen besonderen Zeichen, wenn die EWG-Bauartzulassung nicht erforderlich ist.

KAPITEL IV

Gemeinsame Vorschriften für die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Prüfung

Artikel 16

(1) Die Zeichen, die in dieser Richtlinie und in den für einen Druckbehälter und dessen Ausrüstungsteile maßgebenden Einzelrichtlinien vorgesehen sind, müssen auf jedem Druckbehälter und dessen Ausrüstungsteilen an sichtbarer Stelle, leserlich und haltbar angebracht werden.

(2) Die Mitgliedstaaten treffen alle geeigneten Maßnahmen, um die Verwendung von Zeichen oder Aufschriften bei Druckbehältern zu untersagen, die zu einer Verwechslung mit EWG-Zeichen führen könnten.

▼B

KAPITEL V

Abweichklausel

Artikel 17

(1) Die Konstruktion und das Herstellungsverfahren eines Druckbehälters können, ohne daß für diesen Druckbehälter die Rechtsvorteile des Artikels 3 verloren gehen, von einigen in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Bestimmungen abweichen, wenn die vorgenommenen Änderungen eine mindestens gleichwertige Sicherheit bieten.

(2) In jeder Einzelrichtlinie werden ausdrücklich entweder die Bestimmungen bezeichnet, von denen abgewichen werden darf, oder die Bestimmungen, von denen keine Abweichung möglich ist.

In diesen Fällen gilt das folgende Verfahren:

a) Der Mitgliedstaat übermittelt die Unterlagen mit der Beschreibung des Druckbehälters und den Belegen zur Begründung des Antrags auf Abweichung, insbesondere den Ergebnissen der etwaigen Prüfungen, den übrigen Mitgliedstaaten, die binnen vier Monaten nach dieser Information ihr Einverständnis oder ihre Mißbilligung mitteilen, Bemerkungen einreichen, Fragen und zusätzliche Forderungen stellen oder zusätzliche Prüfungen verlangen und, sofern sie es wünschen, beantragen können, daß der Ausschuß nach dem Verfahren des Artikels 20 um eine Stellungnahme gebeten wird. Diese Mitteilungen werden auch an die Kommission gesandt. Dieser Schriftverkehr ist vertraulich.

b) Hat kein Mitgliedstaat vor Ablauf der festgelegten Frist beantragt, daß der Ausschuß befaßt wird, oder seine Mißbilligung mitgeteilt, so genehmigt der Mitgliedstaat, nachdem er allen entsprechend dem Verfahren des Buchstabens a) gestellten Anträgen entsprochen hat, die beantragte Abweichung und unterrichtet hiervon die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission.

c) Wenn ein Mitgliedstaat vor Ablauf der vorgesehenen Frist keine Antwort erteilt, so wird davon ausgegangen, daß dieser Staat einverstanden ist; der Herkunftsstaat muß jedoch über die Kommission um die Bestätigung ersuchen, daß keine Antwort erteilt worden ist.

d) Wird der Ausschuß befaßt und gibt er eine positive Stellungnahme ab, so kann der Mitgliedstaat die Abweichung unter den gegebenenfalls vom Ausschuß vorgeschlagenen Bedingungen genehmigen.

e) Diese Unterlagen werden in der oder den Sprachen des Bestimmungsstaats oder in einer anderen, von diesem Staat zugelassenen Sprache übermittelt.

KAPITEL VI

Anpassung der Richtlinien an den technischen Fortschritt

Artikel 18

Nach dem Verfahren des Artikels 20 werden die zur Anpassung an den technischen Fortschritt erforderlichen Änderungen vorgenommen, und zwar

— der Anhänge I und II,

— derjenigen Bestimmungen der Einzelrichtlinien, die in jeder Einzelrichtlinie ausdrücklich genannt sind.

Artikel 19

(1) Es wird ein Ausschuß für die Anpassung der Richtlinien über die Beseitigung der technischen Handelshemmnisse bei Druckbehältern an den technischen Fortschritt — im folgenden „Ausschuß“ genannt — eingesetzt, der aus Vertretern der Mitgliedstaaten besteht und in dem ein Vertreter der Kommission den Vorsitz führt.

(2) Der Ausschuß gibt sich eine Geschäftsordnung.

▼B

Artikel 20

(1) Wird auf das in diesem Artikel festgelegte Verfahren Bezug genommen, so befaßt der Vorsitzende den Ausschuß von sich aus oder auf Antrag des Vertreters eines Mitgliedstaats.

(2) Der Vertreter der Kommission unterbreitet dem Ausschuß einen Entwurf der zu treffenden Maßnahmen. Der Ausschuß nimmt zu diesem Entwurf innerhalb einer Frist Stellung, die der Vorsitzende nach der Dringlichkeit der betreffenden Frage bestimmen kann. Die Stellungnahme kommt mit einer Mehrheit von ►A2 vierundfünfzig ◄ Stimmen zustande, wobei die Stimmen der Mitgliedstaaten nach Artikel 148 Absatz 2 des Vertrages gewogen werden. Der Vorsitzende nimmt an der Abstimmung nicht teil.

(3) a) Die Kommission trifft die in Aussicht genommenen Maßnahmen, wenn sie der Stellungnahme des Ausschusses entsprechen.

b) Entsprechen die in Aussicht genommenen Maßnahmen nicht der Stellungnahme des Ausschusses oder ist keine Stellungnahme ergangen, so schlägt die Kommission dem Rat unverzüglich die zu treffenden Maßnahmen vor. Der Rat beschließt mit qualifizierter Mehrheit.

c) Hat der Rat nach Ablauf einer Frist von drei Monaten, nachdem ihm der Vorschlag übermittelt worden ist, keinen Beschluß gefaßt, so werden die vorgeschlagenen Maßnahmen von der Kommission getroffen.

KAPITEL VII

Schutzklausel

Artikel 21

(1) Stellt ein Mitgliedstaat auf der Grundlage einer eingehenden Begründung fest, daß ein oder mehrere Druckbehälter trotz Einhaltung der Vorschriften dieser Richtlinie und der Einzelrichtlinien eine Gefahr für die Sicherheit darstellen, so kann er das Inverkehrbringen dieses Druckbehälters oder dieser Druckbehälter in seinem Hoheitsgebiet vorläufig untersagen oder besonderen Bedingungen unterwerfen. Er teilt dies unter Angabe der Gründe für seine Entscheidung unverzüglich der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mit.

(2) Die Kommission konsultiert binnen sechs Wochen die betreffenden Mitgliedstaaten; anschließend gibt sie unverzüglich ihre Stellungnahme ab und trifft die entsprechenden Maßnahmen.

(3) Ist die Kommission der Ansicht, daß technische Anpassungen der Richtlinie erforderlich sind, so werden diese Anpassungen entweder von der Kommission oder vom Rat nach dem in Artikel 20 vorgesehenen Verfahren beschlossen; in diesem Fall kann der Mitgliedstaat, der Schutzmaßnahmen getroffen hat, diese bis zum Inkrafttreten dieser Anpassungen beibehalten.

KAPITEL VIII

Besondere Bestimmungen

Artikel 22

(1) Dieser Artikel findet auf Druckbehälter, die gemäß Artikel 1 unter den Geltungsbereich dieser Richtlinie fallen, Anwendung, soweit für diese Druckbehälter keine Einzelrichtlinien bestehen.

(2) In diesem Fall gelten folgende Regeln:

a) Der Druckbehälter wird von den zuständigen Verwaltungsbehörden des Bestimmungs-Mitgliedstaats als den in diesem Staat für die Herstellung geltenden Rechts- und Verwaltungsvorschriften entsprechend angesehen, wenn die Prüfungen durch eine Prüfstelle ausgeführt wurden, die nach dem Verfahren des Anhangs IV ausgewählt worden ist;

▼B

b) diese Prüfungen sind nach dem in Anhang IV beschriebenen Verfahren und gemäß den im Bestimmungsmitgliedstaat geltenden oder durch die Verwaltungsbehörden dieses Mitgliedstaats als gleichwertig anerkannten Prüfverfahren auszuführen.

Bei den vorgenannten Prüfungen handelt es sich um alle diejenigen, die in der Produktionsstätte der Druckbehälter durchgeführt werden können.

(3) Die Mitgliedstaaten betrachten die Prüfberichte und Prüfbescheinigungen, die von der Prüfstelle des Herkunftsstaats des Druckbehälters ausgestellt werden, als den entsprechenden einzelstaatlichen Prüfnachweisen gleichwertig.

KAPITEL IX

Schlußbestimmungen

Artikel 23

Jede Maßnahme, die von einem Mitgliedstaat oder einer Prüfstelle in Anwendung dieser Richtlinie und der einschlägigen Einzelrichtlinie getroffen wird und durch die die EWG-Bauartzulassung oder die Anbringung des EWG-Prüfzeichens verweigert, die Zulassung widerrufen oder der Vertrieb oder die Benutzung eines EWG-Druckbehälters untersagt wird, ist genau zu begründen. Sie ist den Betroffenen unter Angabe der in dem betreffenden Mitgliedstaat zulässigen Rechtsmittel und der einschlägigen Fristen so bald wie möglich mitzuteilen.

Artikel 24

(1) Die Mitgliedstaaten setzen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, um dieser Richtlinie binnen 18 Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und setzen die Kommission unverzüglich davon in Kenntnis.

(2) Die Mitgliedstaaten tragen dafür Sorge, daß der Kommission der Wortlaut der innerstaatlichen Bestimmungen mitgeteilt wird, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

Artikel 25

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

▼B

ANHANG I (1)

EWG-BAUARTZULASSUNG

1. ANTRAG AUF EWG-BAUARTZULASSUNG

1.1. Antrag und Schriftverkehr müssen in einer nach den innerstaatlichen Rechtsvorschriften vorgeschriebenen Amtssprache des Staates abgefaßt sein, in dem der Antrag gestellt wird. Dieser Mitgliedstaat kann verlangen, daß die beigefügten Unterlagen ebenfalls in dieser Amtssprache abgefaßt sind.

1.2. Der Antrag muß folgende Angaben enthalten:

— Name und Anschrift des Herstellers oder der Firma, seines (ihres) Bevollmächtigten oder des Antragstellers, sowie Ort oder Orte der Herstellung der Druckbehälter,

— Art des Druckbehälters,

— vorgesehener Verwendungszweck oder nicht in Frage kommende Verwendungszwecke,

— technische Merkmale,

— etwaige Handelsbezeichnung oder Typ.

1.3. Dem Antrag sind die zu seiner Prüfung erforderlichen Unterlagen in doppelter Ausfertigung beizufügen, und zwar insbesondere:

1.3.1. eine Beschreibung betreffend insbesondere:

— Einzelheiten der Werkstoffe, Herstellung und Festigkeitsberechnung,

— (gegebenenfalls) Sicherheitseinrichtungen,

— vorgesehene Stellen für die Anbringung der in dieser Richtlinie vorgesehenen Zulassungs- und Prüfzeichen und der sonstigen in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Kennzeichen;

1.3.2. die Zusammenstellungszeichnungen sowie gegebenenfalls die Einzelzeichnungen wichtiger Bauteile;

1.3.3. alle weiteren in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Angaben;

1.3.4. eine Erklärung, daß für dieselbe Druckbehälterbauart kein weiterer Antrag auf EWG-Bauartzulassung gestellt wurde.

2. EWG-BAUARTZULASSUNGSPRÜFUNG

2.1. Die EWG-Bauartzulassungsprüfung wird auf der Grundlage der Ausführungszeichnungen und gegebenenfalls von Baumustern des Druckbehälters durchgeführt.

Diese Prüfung besteht aus

a) der Prüfung der Berechnung der Auslegung des Druckbehälters, der Herstellungsverfahren, der Bauausführung und der verwendeten Werkstoffe;

b) gegebenenfalls der Prüfung der Sicherheits- und Meßeinrichtungen sowie der Art der Aufstellung des Druckbehälters.

3. EWG-ZULASSUNGSBESCHEINIGUNG UND EWG-ZULASSUNGSZEICHEN

3.1. Die EWG-Zulassungsbescheinigung nach Artikel 7 gibt die Ergebnisse der Bauartzulassungsprüfung wieder und führt die Bedingungen auf, die gegebenenfalls mit der Zulassung nach Artikel 2 Absatz 1 verbunden sind. Ihr sind die Beschreibungen und Zeichnungen beizufügen, die zur Identifizierung der Bauart und eventuell zur Erläuterung der Betriebsweise notwendig sind. Das EWG-Zulassungszeichen nach Artikel 7 hat die Form eines stilisierten ɛ. Dieses Zeichen enthält:

— im oberen Teil die zur Kennzeichnung der Einzelrichtlinie in der chronologischen Reihenfolge der Genehmigung festgelegte Nummer und das Kennzeichen des Staates, der die Zulassung erteilt hat ►A2 (B für Belgien, D für Deutschland, DK für Dänemark, E für Spanien, F für Frankreich, ►M1 EL für Griechenland ◄, I für Italien, IRL für Irland, L für Luxemburg, N L für Niederlande, P für Portugal, UK für Vereinigtes Königreich ►A3 , A für Österreich, S für Schweden, FI für Finnland ◄) ◄ sowie die letzten beiden

(1) Siehe Anlage zu Anhang I und II.

▼B

Ziffern des Jahres der EWG-Bauartzulassung; die Nummer zur Kennzeichnung der Einzelrichtlinie, auf die sich die EWG-Bauartzulassung bezieht, wird vom Rat bei der Genehmigung dieser Richtlinie zugeteilt;

— im unteren Teil die Kennummer der EWG-Bauartzulassung.

Ein Beispiel für dieses Zulassungszeichen befindet sich unter Nummer 5.1.

3.2. Das in Artikel 8 genannte Zeichen besteht aus dem aufrechten Spiegelbild eines stilisierten ε, in dessen oberem Teil die gleichen Angaben enthalten sind, die in Nummer 3.1 erster Gedankenstrich aufgeführt sind, und in dessen unterem Teil die Bezugsnummer der Druckbehälterart, die nicht der EWG-Bauartzulassung unterliegt, aufgeführt ist, falls eine solche Bezugsnummer in der Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

Ein Beispiel für dieses Zeichen befindet sich unter Nummer 5.2.

3.3. Das in Artikel 15 Buchstabe a) genannte Zeichen entspricht dem in einem sechseckigen Feld stehenden EWG-Zulassungszeichen.

Ein Beispiel für dieses Zeichen befindet sich unter Nummer 5.3.

3.4. Das in Artikel 15 Buchstabe b) genannte Zeichen entspricht dem Zeichen für die Befreiung von der EWG-Bauartzulassung in einem sechseckigen Feld.

Ein Beispiel für dieses Zeichen befindet sich unter Nummer 5.4.

4. BEKANNTMACHUNG DER EWG-BAUARTZULASSUNG

▼M2

▼B

4.2. Zum Zeitpunkt der Zustellung an den Antragsteller übermittelt der Mitgliedstaat, der die Zulassungsbescheinigung erteilt hat, der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten Abschriften der Zulassungsbescheinigung; auf Wunsch können diese auch Abschriften der endgültigen technischen Unterlagen für den Druckbehälter und der Protokolle über die vorgenommenen Prüfungen erhalten.

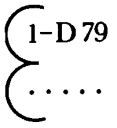
4.3. Der Widerruf einer EWG-Bauartzulassung erfolgt ebenfalls nach dem Bekanntmachungsverfahren gemäß Nummer ►M2 ——— ◄ 4.2.

4.4. Der Mitgliedstaat, der eine EWG-Bauartzulassung ablehnt, unterrichtet die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission hiervon.

5. ZEICHEN BETREFFEND DIE EWG-BAUARTZULASSUNG

5.1. **Zeichen für die EWG-Bauartzulassung** (vgl. Nr. 3.1)

Beispiel:

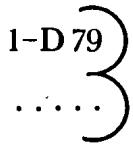


EWG-Bauartzulassung, erteilt von der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1979 gemäß der ersten Einzelrichtlinie.

Kennummer der EWG-Bauartzulassung

5.2. **Zeichen für die Befreiung von der EWG-Bauartzulassung** (vgl. Nr. 3.2)

Beispiel:



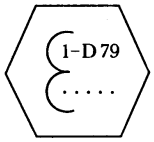
In Deutschland im Jahre 1979 hergestellter und gemäß der ersten Einzelrichtlinie nicht EWG-bauartzulassungspflichtiger Druckbehälter.

Bezugsnummer der nicht EWG-bauartzulassungspflichtigen Druckbehälterart, falls diese Bezugsnummer in der Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

▼B

5.3. **Zeichen für die EWG-Bauartzulassung und die Befreiung von der EWG-Prüfung** (vgl. Nr. 3.3)

Beispiel:

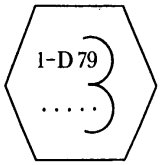


EWG-Bauartzulassung, erteilt von der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1979 gemäß der ersten Einzelrichtlinie.

Kennummer der EWG-Bauartzulassung.

5.4. **Zeichen für die Befreiung von der EWG-Bauartzulassung und für die Befreiung von der EWG-Prüfung** (vgl. Nr. 3.4)

Beispiel:



In Deutschland im Jahre 1979 hergestellter und gemäß der ersten Einzelrichtlinie nicht EWG-bauartzulassungspflichtiger Druckbehälter.

Bezugsnummer der nicht EWG-bauartzulassungspflichtigen Druckbehälterart, falls diese Bezugsnummer in der Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

5.5. Die Einzelrichtlinien können die Anbringungsstelle und die Abmaße der Zeichen für die EWG-Bauartzulassung festlegen.

Werden keine Angaben in den Einzelrichtlinien gemacht, so müssen die Buchstaben und Zahlen eines jeden Zeichens mindestens 5 mm hoch sein.

▼B

ANHANG II (1)

EWG-PRÜFUNG

1. ALLGEMEINES

1.1. Die EWG-Prüfung kann in einem oder in mehreren Schritten durchgeführt werden.

1.2. Vorbehaltlich der Bestimmungen der Einzelrichtlinien

1.2.1. wird die EWG-Prüfung in einem Schritt durchgeführt bei Druckbehältern, die beim Verlassen des Herstellerwerks als vollständiges Ganzes vorliegen, d. h., die für den Transport zum Aufstellungsort nicht zerlegt zu werden brauchen;

1.2.2. wird die EWG-Prüfung in mehreren Schritten durchgeführt bei Druckbehältern, die nicht als vollständiges Ganzes geliefert werden;

1.2.3. muß die EWG-Prüfung insbesondere die Übereinstimmung mit der zugelassenen Bauart sicherstellen oder, bei Druckbehältern, für die keine EWG-Bauartzulassung erforderlich ist, die Einhaltung der Anforderungen der betreffenden Einzelrichtlinie gewährleisten.

2. ART DER EWG-PRÜFUNG

2.1. Vorbehaltlich der Bestimmungen der Einzelrichtlinien umfaßt die EWG-Prüfung

— eine Prüfung der Qualität der Werkstoffe,

— eine Prüfung der Berechnung der Auslegung des Druckbehälters, der Herstellungsverfahren, der Bauausführung und der verwendeten Werkstoffe,

— eine innere Prüfung, bei der die Innenteile und die Schweißnähte geprüft werden,

— eine Druckprüfung,

— gegebenenfalls eine Prüfung der Sicherheits- und Meßeinrichtungen,

— eine äußere Prüfung der verschiedenen Teile des Druckbehälters,

— eine Prüfung der Betriebsweise, soweit sie in den Einzelrichtlinien vorgeschrieben ist.

3. ZEICHEN DER EWG-PRÜFUNG

3.1. **Beschreibung der Zeichen der EWG-Prüfung**

3.1.1. Vorbehaltlich der Bestimmungen der Einzelrichtlinien sind für die EWG-Prüfung folgende Zeichen nach Nummer 3.3 zu verwenden:

3.1.1.1. Das Zeichen für die vollständige EWG-Prüfung, das aus zwei Zeichen besteht:

3.1.1.1.1. dem ersten Zeichen in Form eines kleinen „e“, das

— in der oberen Hälfte das Kennzeichen des Landes trägt, in dem die Prüfung vorgenommen wurde ►**A2** (B für Belgien, D für Deutschland, DK für Dänemark, E für Spanien, F für Frankreich, ►**M1** EL für Griechenland ◄, I für Italien, IRL für Irland, L für Luxemburg, N L für Niederlande, P für Portugal, UK für Vereinigtes Königreich ►**A3** , A für Österreich, S für Schweden, FI für Finnland ◄) ◄ sowie erforderlichenfalls eine oder zwei Ziffern, die auf eine regionale Unterteilung hinweisen;

(1) Siehe Anlage zu Anhang I und II.

▼B

— in der unteren Hälfte das vom Prüfer angebrachte Kennzeichen der Prüfstelle, gegebenenfalls ergänzt durch das Kennzeichen des Prüfers;

3.1.1.1.2. dem zweiten Zeichen, das aus dem Prüfdatum in einer sechseckigen Umrandung besteht, welches mit der in den Einzelrichtlinien geforderten Präzision ausgeführt wird.

3.1.1.2. Das Zeichen für die teilweise durchgeführte EWG-Prüfung, das lediglich aus dem ersten Zeichen besteht ([1]).

3.2. **Form und Abmessungen der Zeichen**

3.2.1. Ein Beispiel für die Form der Zeichen nach den Nummern 3.1.1.1.1 und 3.1.1.1.2 ist in den Abbildungen 1 bzw. 2 aufgeführt.

Die Einzelrichtlinien können die Anbringungsstelle und die Abmessungen der Zeichen für die EWG-Prüfung festlegen.

Werden keine Angaben in den Einzelrichtlinien gemacht, so müssen die Buchstaben und Ziffern eines jeden Zeichens mindestens 5 mm hoch sein.

3.2.2. Die Prüfstellen der Mitgliedstaaten übermitteln sich gegenseitig die Zeichnungen der Zeichen für die EWG-Prüfung.

3.3. **Anbringung der Zeichen**

3.3.1. Das Zeichen für die vollständige EWG-Prüfung wird an der hierfür vorgesehenen Stelle des vollständig geprüften und als mit den EWG-Vorschriften übereinstimmend anerkannten Druckbehälters angebracht.

3.3.2. Erfolgt die Prüfung in mehreren Schritten, so wird das Zeichen für die teilweise durchgeführte EWG-Prüfung am Herstellungsort auf dem Druckbehälter oder Druckbehälterteil angebracht, dessen Übereinstimmung mit den EWG-Vorschriften in dieser Prüfungsphase festgestellt worden ist, und zwar an der Stelle für die Stempelscheibe oder an einer beliebigen anderen, in den Einzelrichtlinien vorgeschriebenen Stelle.

([1]) *Erläuterung der Begriffe „Zeichen für die vollständige EWG-Prüfung" und „Zeichen für die teilweise durchgeführte EWG-Prüfung"*
Kann ein Druckbehälter nicht am Herstellungsort montiert werden oder können sich seine Eigenschaften durch den Transport ändern, so wird die EWG-Prüfung wie folgt durchgeführt:
— Prüfung des Druckbehälters am Herstellungsort durch eine Prüfstelle des Ursprungslandes, die auf dem Druckbehälter, sofern er den EWG-Vorschriften entspricht, das unter Nummer 3.1.1.1.1 beschriebene Zeichen „e", das sogenannte Zeichen für die teilweise durchgeführte EWG-Prüfung, anbringt;
— vollständige Prüfung des Druckbehälters am Aufstellungsort durch eine Prüfstelle des Bestimmungslandes, die auf dem Druckbehälter, sofern er den EWG-Vorschriften entspricht, das unter Nummer 3.1.1.1.2 beschriebene Zeichen anbringt, das zusammen mit dem Zeichen für die teilweise durchgeführte EWG-Prüfung das Zeichen für die vollständige EWG-Prüfung darstellt.

▼B

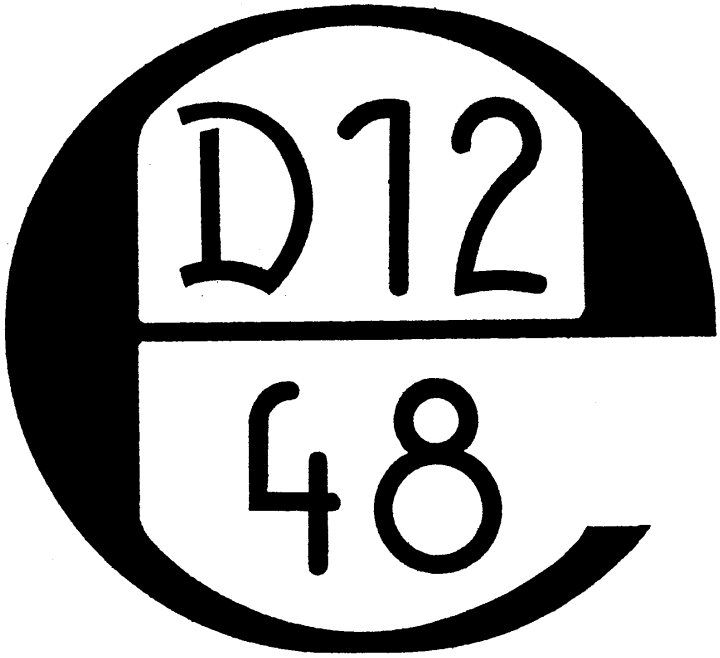


Abbildung 1

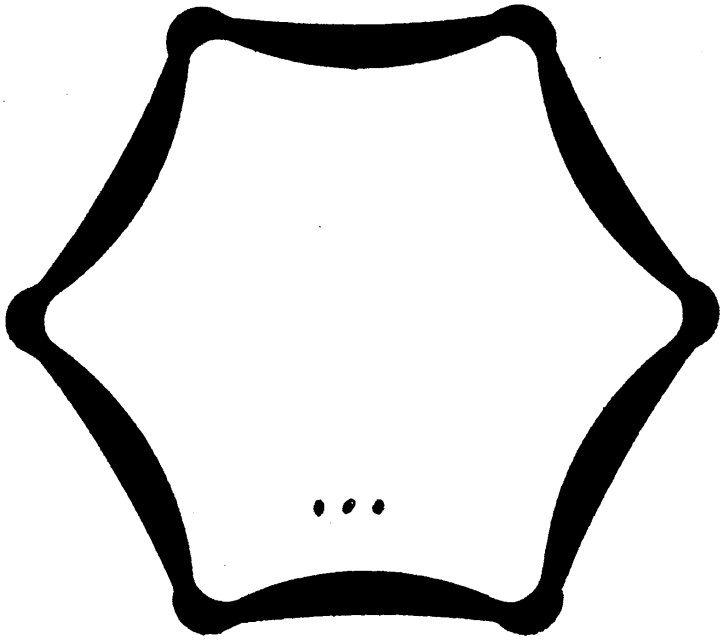
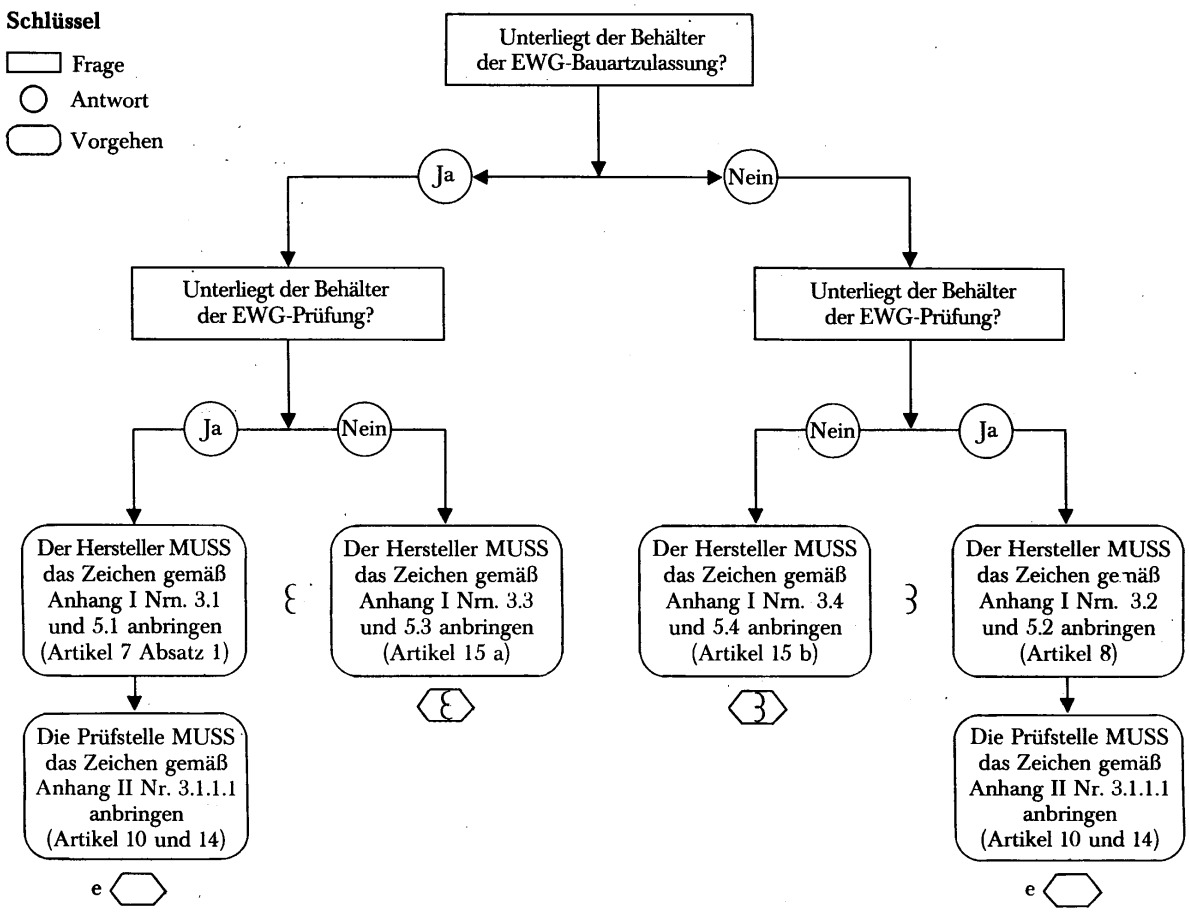


Abbildung 2

▼B

Anlage zu Anhang I und II

Übersicht über die verschiedenen Kombinationen, die hinsichtlich der EWG-Bauartzulassung und der EWG-Prüfung möglich sind



▼B

ANHANG III

Von den Mitgliedstaaten zu berücksichtigende Mindestkriterien für die Benennung der Prüfstellen, denen die EWG-Prüfung übertragen wird

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

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

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

4. Das mit den Prüfungen beauftragte Personal muß folgendes besitzen:
   - — eine gute technische und berufliche Ausbildung;
   - — eine ausreichende Kenntnis der Vorschriften für die von ihm durchgeführten Prüfungen und eine ausreichende praktische Erfahrung auf diesem Gebiet;
   - — die erforderliche Eignung für die Abfassung der Bescheinigungen, Protokolle und Berichte, in denen die durchgeführten Prüfungen niedergelegt werden.

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

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

7. Das Personal der Prüfstelle ist (außer gegenüber den zuständigen Behörden des Staates, in dem es seine Tätigkeit ausübt) durch das Berufsgeheimnis in bezug auf alles gebunden, was es bei der Durchführung seiner Aufgaben im Rahmen dieser Richtlinie und der Einzelrichtlinien oder jeder anderen innerstaatlichen Rechtsvorschrift, die diesen Richtlinien Wirkung verleiht, erfährt.

▼B

ANHANG IV

BEGRIFFSBESTIMMUNGEN

Herkunftsstaat: der Mitgliedstaat, in dem ein Druckbehälter hergestellt wird.

Bestimmungsstaat: der Mitgliedstaat, in den ein Druckbehälter eingeführt, in dem er in den Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen werden soll.

Herkunftsverwaltung: die zuständigen Verwaltungsbehörden des Herkunftsstaats.

Bestimmungsverwaltung: die zuständigen Verwaltungsbehörden des Bestimmungsstaats.

VERFAHREN

1. Der Hersteller oder sein Beauftragter, die einen Druckbehälter oder mehrere Druckbehälter derselben Bauart ausführen wollen, beantragen gemäß Artikel 22 bei der Bestimmungsverwaltung unmittelbar oder über den Importeur im Bestimmungsstaat, daß die Prüfungen von einer Prüfstelle, die nicht eine Prüfstelle des Bestimmungsstaats ist, nach den im Bestimmungsstaat geltenden Verfahren durchgeführt werden dürfen.

   Der Hersteller oder sein Beauftragter bezeichnen in ihrem Antrag die von ihnen gewählte Prüfstelle. Die Wahl der Prüfstelle muß an Hand der vom Herkunftsstaat gemäß Artikel 13 übermittelten Liste erfolgen. Handelt es sich jedoch um einen im Anschluß an einen einzigen Auftrag in sehr kleiner Stückzahl hergestellten Druckbehälter oder um Druckbehälter für eine komplizierte Anlage, die nach den Angaben des Kunden oder eines von ihm benannten Konstruktionsbüros hergestellt worden sind, so wird abweichend von diesem Verfahren die Prüfstelle — gegebenenfalls nach der Liste im Sinne des Artikels 13 — vom Kunden im Herkunftsstaat gewählt, unter der Bedingung, daß die Bestimmungsverwaltung der Wahl zustimmt.

   Die Bestimmungsverwaltung unterrichtet die Herkunftsverwaltung von ihren diesbezüglichen Entscheidungen.

   In dem Antrag muß der Name des Kunden oder des Importeurs angegeben werden, wenn er bekannt ist.

   Dem Antrag sind Unterlagen beizufügen mit den Ausführungszeichnungen und über die Berechnung des Druckbehälters oder der Druckbehälterbauart sowie mit Angaben über die verwendeten Werkstoffe, die angewandten Herstellungsverfahren, die Einzelheiten der während der Fertigung angewandten Prüfmethoden und mit allen weiteren Angaben, die nach Ansicht des Herstellers oder seines Beauftragten zweckdienlich sind, der Bestimmungsverwaltung die Beantwortung der Frage zu gestatten, ob der Druckbehälter oder die Druckbehälter einer Bauart, die nach dem Entwurf hergestellt sind, den im Bestimmungsstaat geltenden Vorschriften für Druckbehälter entsprechen.

   Diese Unterlagen sind in vierfacher Ausfertigung in der oder den Sprache(n) des Bestimmungsstaats oder in einer anderen von diesem Staat zugelassenen Sprache beizufügen.

2.

2.1. Die Bestimmungsverwaltung bestätigt den Eingang der Unterlagen, sobald sie diese erhalten hat.

2.2.

2.2.1. Ist die Bestimmungsverwaltung der Ansicht, daß die ihr zugegangenen Unterlagen hinsichtlich der unter Nummer 1 genannten Anforderungen alle erforderlichen Angaben für die Beurteilung enthalten, so verfügt sie nach Eingang der Unterlagen über eine Frist von drei Monaten, um die Dokumente, die sie enthalten, in der Sache zu prüfen.

2.2.2. Ist die Bestimmungsverwaltung der Ansicht, daß die ihr zugegangenen Unterlagen hinsichtlich der unter Nummer 1 genannten Anforderungen nicht alle erforderlichen Angaben für die Beurteilung enthalten, so verfügt sie nach Eingang der Unterlagen über eine Frist von einem Monat, um dem Antragsteller mitzuteilen, welche Verbesserungen in dieser Hinsicht an den Unterlagen vorzunehmen sind. Nach Eingang der gemäß diesen Angaben ergänzten Unterlagen geht das Verfahren nach Nummer 2.2.1 weiter.

2.3.

▼B

2.3.1. Ergibt die Prüfung der Unterlagen in der Sache, daß der Druckbehälter oder die Druckbehälter einer Bauart, die in Übereinstimmung mit den übermittelten Dokumenten hergestellt sind oder herzustellen sind, den im Bestimmungsstaat geltenden Vorschriften für Druckbehälter entsprechen oder unter Abweichung von diesen Vorschriften akzeptiert werden können, so unterrichtet die Bestimmungsverwaltung den Antragsteller darüber innerhalb der unter Nummer 2.2.1 festgesetzten Frist.

Unterliegen der Druckbehälter oder die Druckbehälter einer Bauart, die Gegenstand des Antrags sind, im Bestimmungsstaat keinen Vorschriften, so kann die Bestimmungsverwaltung verlangen, daß den im Herkunftsstaat für diese Behälter geltenden Vorschriften für Druckbehälter entsprochen wird.

2.3.2. Ergibt die Prüfung der Unterlagen in der Sache, daß der Druckbehälter oder die Druckbehälter einer Bauart, die in Übereinstimmung mit den übermittelten Dokumenten hergestellt sind oder herzustellen sind, den im Bestimmungsstaat geltenden Vorschriften für Druckbehälter nicht entsprechen und daß bei diesen Druckbehältern eine Abweichung von diesen Vorschriften nicht in Betracht kommt, so unterrichtet die Bestimmungsverwaltung den Antragsteller innerhalb der unter Nummer 2.2.1 festgesetzten Frist darüber und teilt mit, welche Vorschriften nicht erfüllt worden sind und welche zu erfüllen sind, damit der Druckbehälter oder die Druckbehälter einer Bauart akzeptiert werden können. Hierzu gibt sie an, welche Konstruktionsregeln und Prüfungen nach den im Bestimmungsstaat für Druckbehälter geltenden Vorschriften erforderlich sind.

Ist der Antragsteller bereit, in bezug auf den Entwurf, die Herstellung und/oder die Verfahren für die Prüfung des Druckbehälters oder der Druckbehälter einer Bauart alle Änderungen vorzunehmen, mit denen den genannten Bedingungen entsprochen werden kann, so ändert er seine Unterlagen entsprechend. Nach Eingang der geänderten Unterlagen geht das. Verfahren nach Nummer 2.2.1, allerdings mit einer auf zwei Monate herabgesetzten Frist, weiter.

2.3.3. Die Kriterien, welche die Bestimmungsverwaltung bei der Gewährung oder Ablehnung der unter den Nummern 2.3.1 und 2.3.2 genannten Abweichungen anwendet, sind die gleichen, die auch bei den Herstellern im Bestimmungsstaat zugrunde gelegt werden.

2.4. Die Gebühren, Abgaben oder sonstigen Kosten für die Prüfung der Unterlagen werden nach den im Bestimmungsstaat geltenden Vorschriften berechnet.

3. Die nach Nummer 1 gewählte Prüfstelle führt die Maßnahmen durch, um die sie von der Bestimmungsverwaltung ersucht wird.

4. Nach Durchführung der von der Bestimmungsverwaltung verlangten Prüfungen und auf die Feststellung hin, daß die Ergebnisse zufriedenstellend sind, übermittelt die Prüfstelle dem Hersteller oder seinem Beauftragten sowie der Bestimmungsverwaltung die Berichte über diese Prüfungen und stellt ihnen Bescheinigungen darüber aus, daß die Prüfverfahren sowie die erzielten Ergebnisse den vom Bestimmungsstaat gestellten Anforderungen entsprechen.

Sind die Ergebnisse der Prüfungen nicht befriedigend, so unterrichtet die Prüfstelle den Antragsteller sowie die Bestimmungsverwaltung davon.

Diese Dokumente müssen in der Sprache des Bestimmungsstaats oder in einer anderen von diesem Staat zugelassenen Sprache abgefaßt sein.

5. Die Gebühren, Abgaben oder Vergütungen für die Prüfungen werden nach den bei der Prüfstelle geltenden Vorschriften berechnet.

6. Die Bestimmungsverwaltung muß den vertraulichen Charakter jedweden Entwurfs oder Aktenstücks gewährleisten, die bei ihr eingereicht werden.