

[Druckgeräte Richtlinie: Eine kurze Erklärung]

Letzte Änderung 29/07/2002

97/23/EC**Zweck**

Dieses Dokument bietet eine Übersicht über Aufbau und Inhalt der Druckgeräterichtlinie. Den vollständigen Text einschließlich Anhänge finden Sie in den nächsten Unterabschnitten dieser Website. Querverweise und Links sollen die Benutzung erleichtern.

Die Druckgeräterichtlinie ist im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften veröffentlicht worden; sie kann beim Amt für amtliche Veröffentlichungen der Europäischen Gemeinschaften in Luxemburg über die Website von **EUR-LEX** bestellt werden.

Einleitung

Die Druckgeräterichtlinie (97/23/EG) wurde im Mai 1997 vom Europäischen Parlament und Europäischen Rat erlassen. Sie ist am 29. November 1999 in Kraft getreten. Von diesem Datum bis zum 28. Mai 2002 können die Hersteller entscheiden, ob sie die Druckgeräterichtlinie oder die bestehenden nationalen Rechtsvorschriften anwenden. Ab dem 29. Mai 2002 ist die Druckgeräterichtlinie in der gesamten Europäischen Union verbindlich. Die Richtlinie bietet, zusammen mit den Richtlinien über einfache Druckbehälter (87/404/EG), ortsbewegliche Druckbehälter (99/36/EG) und Aerosolpackungen (75/324/EEC), einen angemessenen Rechtsrahmen auf europäischer Ebene für Geräte, bei denen Druckrisiken bestehen.

Die Richtlinie entstand im Rahmen des Programms der Europäischen Gemeinschaft zur Beseitigung technischer Handelshemmnisse; sie wurde nach dem "neuen Ansatz auf dem Gebiet der technischen Harmonisierung und der Normung" verfasst. Ziel ist die Harmonisierung einzelstaatlicher Rechtsvorschriften über Auslegung, Fertigung, Prüfung und Konformitätsbewertung von Druckgeräten und Baugruppen, die aus mehreren Druckgeräten bestehen. Mit der Richtlinie soll daher das freie Inverkehrbringen und erste Inbetriebnahme von Geräten innerhalb der Europäischen Union und des Europäischen Wirtschaftsraums sichergestellt werden. Die nach der neuen Konzeption verfasste Richtlinie bietet flexible Regulierungsmöglichkeiten, die individuellen technischen Lösungen nicht im Wege stehen. Diese Konzeption ermöglicht der europäischen Industrie die Entwicklung neuer Techniken und somit die Verbesserung der internationalen Wettbewerbsfähigkeit. Die Druckgeräterichtlinie gehört zu einer Reihe von Richtlinien zur technischen Harmonisierung von Maschinen, technischen Betriebsmitteln, Medizinprodukten, einfachen Druckbehältern, Gasgeräten usw.

Die Richtlinie betrifft Hersteller von Geräten wie unter Druck stehende Lagerbehälter, Wärmeaustauscher, Dampferzeuger, Kessel, Industrierohrleitungen, Ausrüstungsteile mit Sicherheitsfunktion und Druck haltende Ausrüstungsteile. Solche Druckgeräte werden vielfach in der verarbeitenden Industrie (Öl und Gas, Chemie, Pharmazie, Kunststoff und Gummi sowie Lebensmittel und Getränke), in der mit hohen Temperaturen arbeitenden Industrie (Glas, Papier und Karton), bei der Energieerzeugung sowie bei Energieversorgung, Heizung, in Klimaanlagen und Gaslagerung und Gastransport benutzt.

Nach der Gemeinschaftsregelung der Richtlinie müssen Druckgeräte und Baugruppen oberhalb der angegebenen Grenzwerte für den Druck und/oder das Volumen

- sicher sein,
- hinsichtlich Auslegung, Fertigung und Prüfung den grundlegenden Sicherheitsanforderungen entsprechen, und
- die CE-Kennzeichnung und sonstige Angaben enthalten.

Druckgeräte und Baugruppen unterhalb der angegebenen Grenzwerte müssen

- sicher sein,
- nach guter Ingenieurpraxis ausgelegt und hergestellt sein, und
- bestimmte Kennzeichnungen (jedoch nicht die CE-Kennzeichnung) tragen.

Die Einführung der neuen Rechtsvorschriften über Druckgeräte betrifft sehr viele Industriebereiche, von kleinen und mittleren Herstellern bis zu den großen Chemieunternehmen. Der Umsatz des gesamten europäischen Markts dieser Industrien wird auf mehr als 65 Mrd. Euro pro Jahr geschätzt. Sowohl Hersteller als auch Benutzer werden von der neuen Regelung profitieren, da dadurch Märkte geöffnet und gleichzeitig die Anwendung neuer Technologien ermöglicht wird.

Die Umstellung auf die neue Richtlinie bedeutet jedoch für die betroffenen Hersteller einen erheblichen Aufwand. Um sicherzustellen, dass die Richtlinie in ihrer ganzen Bedeutung verstanden und angewandt wird, müssen die Ergebnisse wichtiger Arbeiten auf europäischer Ebene den Wirtschaftsbeteiligten und insbesondere den Herstellern zur Verfügung gestellt werden.

Verwendete Ausdrücke

Die **grundlegenden Sicherheitsanforderungen (Anhang I)** enthalten die erforderlichen Sicherheitselemente für den Schutz des öffentlichen Interesses. Die üblicherweise in allgemeiner Form verfassten grundlegenden Sicherheitsanforderungen hinsichtlich Auslegung, Fertigung, Prüfung, Kennzeichnung, Etikettierung, Anleitungen und Werkstoffe sind bindend und müssen erfüllt sein, bevor die entsprechenden Produkte in der Europäischen Gemeinschaft in Verkehr gebracht werden.

Eine **Konformitätsbewertung (Artikel 10)** muss je nach Druckgerätekategorie vom Hersteller oder einer benannte Stelle vorgenommen werden, um nachzuweisen, dass die grundlegenden Sicherheitsanforderungen erfüllt werden.

Konformitätsbewertungsmodule. (Anhang III) Mit dem 'neuen Ansatz' ist ein modulares Konzept der Konformitätsbewertung eingeführt worden, die Bewertung erfolgt durch eine Reihe voneinander unabhängiger Maßnahmen. Die Module hängen von der Art der Bewertung (z. B. Prüfung von Unterlagen, Bauartgenehmigung, Entwurfsgenehmigung, Qualitätssicherung) sowie von der die Bewertung durchführenden Organisation ab (d. h. Hersteller oder Dritter).

Die **gute Ingenieurpraxis (Artikel 3.3)** findet Anwendung auf Geräte, für die keine Konformitätsbewertung durchzuführen ist, die aber nach guter Ingenieurpraxis eines Mitgliedstaates auszulegen und herzustellen sind, um den sicheren Gebrauch zu gewährleisten. Bei diesen Geräten muss sichergestellt sein, dass bei Auslegung und Fertigung alle während der vorgesehenen Lebensdauer die Sicherheit beeinflussenden Faktoren berücksichtigt worden sind. Den Geräten sind angemessene Betriebsanleitungen beizulegen, und es ist eine Identifizierung des Herstellers anzubringen. Die Verantwortlichkeit für die Einhaltung der Druckgeräterichtlinie liegt ausschließlich beim Hersteller.

Eine **benannte Stelle (Artikel 12)**, ist eine von einem Mitgliedstaat benannte öffentliche oder private technische Organisation, die entweder das Qualitätssicherungssystem eines Herstellers genehmigt und überwacht oder eine direkte Prüfung der Produkte vornimmt. Eine benannte Stelle kann auf bestimmte Produkte/Produktkategorien oder bestimmte Module spezialisiert sein.

Anerkannte unabhängige Prüfstellen (Artikel 13), werden von den Mitgliedstaaten als Stellen benannt, die Zulassungen für Schweißverfahren und Schweißfachleute sowie für Fachleute im Bereich zerstörungsfreier Prüfungen erteilen.

Betreiberprüfstellen (Artikel 14), werden von den Mitgliedstaaten als Stellen benannt, die Aufgaben benannter Stellen innerhalb der Unternehmensgruppe, der sie angehören, durchführen; ihre Tätigkeit ist ausschließlich auf die Module A1, C1, F und G begrenzt. (von Betreiberprüfstellen bewertete Druckgeräte und Baugruppen dürfen nicht mit der CE-Kennzeichnung versehen werden).

Mit der **CE-Kennzeichnung (Artikel 15)** wird die Durchführung der Konformitätsbewertung bescheinigt, sowie die Tatsache, dass das Gerät oder die Baugruppe den Vorschriften der Richtlinie entspricht und die grundlegenden Sicherheitsanforderungen erfüllt.

Veröffentlichte harmonisierte (europäische) Normen (Artikel 5.2) sind ausgewählte europäische Normen (EN, erstellt von CEN und erhältlich bei den nationalen Normungsgremien) mit besonderer Beachtung der grundlegenden Sicherheitsanforderungen; die Titel dieser Normen werden im Amtsblatt der Europäischen Kommission veröffentlicht. Die Anwendung einer veröffentlichten harmonisierten Norm bei Entwurf und Herstellung eines Druckgerätes führt zur **Konformitätsvermutung (Artikel 5.1)** hinsichtlich der im Anhang ZA der jeweiligen harmonisierten Norm aufgeführten grundlegenden Sicherheitsanforderungen.

DIE RICHTLINIE

Geltungsbereich (Artikel 1)

Die Richtlinie gilt für die Auslegung, Fertigung und Konformitätsbewertung von Druckgeräten und Baugruppen von Druckgeräten mit einem maximal zulässigen Druck von mehr als 0,5 bar über dem Atmosphärendruck (d. h. 1,5 bar absoluter Druck).

Begriffsbestimmungen (Artikel 1)

Der Ausdruck **Druckgeräte** umfasst **Behälter, Rohrleitungen, Ausrüstungsteile mit Sicherheitsfunktion und Druck haltende Ausrüstungsteile**. Druckgeräte umfassen gegebenenfalls auch alle an Druck tragenden Teilen angebrachte Elemente, wie z. B. Flansche, Kupplungen, Trageelemente, Hebeösen usw.

Behälter sind definiert als geschlossenes Bauteil, das zur Aufnahme von unter Druck stehenden Fluiden ausgelegt und gebaut ist.

Rohrleitungen bezeichnet zur Durchleitung von Fluiden bestimmte Leitungsbauteile, die für den Einbau in ein Drucksystem miteinander verbunden sind.

Ausrüstungsteile mit Sicherheitsfunktion bezeichnet Einrichtungen, die zum Schutz des Druckgeräts bei einem Überschreiten der zulässigen Grenzen bestimmt sind.

Druck haltende Ausrüstungsteile bezeichnet Einrichtungen mit einer Betriebsfunktion, die ein mit Druck beaufschlagtes Gehäuse aufweisen.

Baugruppen bezeichnet mehrere Druckgeräte, die von einem Hersteller zu einer zusammenhängenden funktionalen Einheit verbunden werden.

Ausnahmen (Artikel 1.3)

Eine Reihe von Druckgeräten fällt nicht in den Anwendungsbereich dieser Richtlinie, obwohl sie für einen maximal zulässigen Druck über dem Grenzwert ausgelegt sind, zum Beispiel:

- Geräte, für die bereits Regulierungen auf EU-Ebene bestehen;
- Geräte, bei denen nur geringe Druckrisiken bestehen (Kategorie I der Druckgeräterichtlinie) und die von den Richtlinien über Maschinen, Aufzüge, Niederspannung, Medizinprodukte, Gasverbrauchseinrichtungen und Geräte für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen erfasst werden;
- Geräte, bei denen keine signifikanten Druckrisiken bestehen, wie Geräte für die Verteilung von Wasser, Heizkörper und Rohrleitungen für Warmwasserheizsysteme, Behälter für kohlenstoffhaltige Getränke;
- Geräte, bei denen zwar signifikante Druckrisiken bestehen, bei denen jedoch weder der Aspekt des freien Warenverkehrs noch der Sicherheitsaspekt die Einbeziehung erforderlich machen, z. B. Hochspannungsschaltgeräte.

Geräteprototypen, die bei Handelsmessen ausgestellt werden sollen, müssen den Anforderungen dieser Richtlinie nicht genügen, sofern geeignete Schutzmaßnahmen getroffen werden.

Freier Warenverkehr (Artikel 4)

Die Mitgliedstaaten der EU dürfen das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme von Druckgeräten und Baugruppen nicht wegen druckbedingter Risiken verbieten, beschränken oder behindern, wenn diese den Vorschriften der Druckgeräterichtlinie entsprechen. Die Mitgliedstaaten müssen davon ausgehen, dass Druckgeräte und Baugruppen, die die CE-Kennzeichnung tragen und denen die EG-Konformitätserklärung beiliegt, die Vorschriften der Druckgeräterichtlinie erfüllen.

Schutzklauselverfahren (Artikel 8)

Die Mitgliedstaaten sollen jedoch den Markt überwachen und alle geeigneten Maßnahmen treffen, um mit CE-Kennzeichnung versehene Druckgeräte oder Baugruppen aus dem Verkehr zu ziehen, die die Sicherheit von Personen und gegebenenfalls von Haustieren oder Gütern zu gefährden drohen.

Produkteinstufung (Artikel 3)

Um festzustellen, wie die Richtlinie auf bestimmte Druckgeräte anzuwenden ist, muss ein Hersteller das Gerät einem von vier Konformitätsbewertungsverfahren zuordnen, d. h. in eine der Kategorien I bis IV einstufen. Kategorie I ist die niedrigste, Kategorie IV die höchste Risikokategorie.

Geräte unterhalb der Kategorie I fallen unter die Bestimmungen für "gute Ingenieurpraxis"; für sie gilt das Konformitätsbewertungsverfahren nicht.

Um zu bestimmen, unter welche Kategorie ein bestimmtes Druckgerät fällt, muss der Hersteller folgende Kriterien beachten:

- Art des Gerätes - **Behälter / Dampferzeuger / Rohrleitungen**
- Aggregatzustand des vorgesehenen Fluids - **gasförmig** oder **flüssig**
- Fluidgruppe des vorgesehenen Fluids - **Gruppe 1** oder **Gruppe 2**

Gruppe 1 umfasst die Fluide, die nach der EG-Richtlinie über die Einstufung gefährlicher Stoffe wie folgt eingestuft werden:

- explosionsgefährlich
- hochentzündlich
- leicht entzündlich
- entzündlich (wenn die maximal zulässige Temperatur über dem Flammpunkt liegt)
- sehr giftig
- giftig
- brandfördernd

Gruppe 2 umfasst alle sonstigen Fluide, einschließlich Wasser/Dampf.

Abhängig von den oben aufgeführten Kriterien bestimmt eines der neun Diagramme im **Anhang II** der Richtlinie die anzuwendende Kategorie der Konformitätsbewertung (gute Ingenieurpraxis, I, II, III oder IV).

Tabelle 1. Produkteinstufung und relevante Diagramme

	BEHÄLTER				DAMPF ERZEUGER	ROHRLEITUNGEN			
Aggregat zustand	Gas		Flüssigkeit			Gas		Flüssigkeit	
Fluidgruppe	Gef.	Sonst.	Gef.	Sonst.		Gef.	Sonst.	Gef.	Sonst.
Siehe Diagramm (Anhang II der Richtlinie)	1	2	3	4	5	6	7	8	9

In diesen Diagrammen (1-9) ist der maximal zulässige Druck (PS) (bar) aufgetragen gegen bei Behältern das Volumen in Litern, V(L), und bei Rohrleitungen die Nennweite (DN). Diese Diagramme enthalten bis zu fünf Unterteilungen für die verschiedenen Kategorien (gute Ingenieurpraxis, I, II, III oder IV). Abgrenzungskurven in den einzelnen Diagrammen zeigen die Höchstwerte für den maximal zulässigen Druck und das Volumen bzw. die Nennweite in jeder Kategorie an. Der Hersteller muss den maximal zulässigen Druck und das Volumen bzw. die Nennweite für sein Gerät im entsprechenden Diagramm eintragen, um zu bestimmen, zu welcher Kategorie sein Gerät gehört. Im allgemeinen ist die Kategorie für das Gerät umso niedriger je niedriger Druck und Volumen sind.

Druck haltende Ausrüstungsteile: Die Anwendung der Diagramme 1 bis 4 des Anhangs II für Behälter bzw. der Diagramme 6 bis 9 für Rohrleitungen hängt davon ab, ob für die Einstufung das Volumen (V) oder die Nennweite (DN) für das geeignete Kriterium gehalten wird. Wird sowohl das Volumen als auch die Nennweite für geeignet gehalten, muss das Druck haltende Ausrüstungsteil in die höhere sich ergebende Kategorie eingestuft werden.

Ausrüstungsteile mit Sicherheitsfunktion: Diese Teile werden grundsätzlich in die Kategorie IV eingestuft. Für bestimmte Geräte hergestellte Ausrüstungsteile mit Sicherheitsfunktion können in die gleiche Kategorie eingestuft werden wie die Geräte, deren Schutz sie dienen.

Baugruppen: Für Baugruppen gelten besondere Vorschriften (Artikel 10.2) auf der Grundlage der Einstufung der Einzelgeräte, aus denen die Baugruppe besteht.

Technische Anforderungen (Artikel 3)

Die Richtlinie schreibt vor, dass alle Druckgeräte und Baugruppen innerhalb des Geltungsbereichs beim Inverkehrbringen und bei der Inbetriebnahme sicher sein müssen. Die grundlegenden Anforderungen und die Bewertungsverfahren gelten nicht für Geräte, die unter 'gute Ingenieurpraxis' fallen.

Druckgeräte der **Kategorien I, II, III und IV** müssen den **grundlegenden Anforderungen** im Anhang I der Richtlinie entsprechen. Baugruppen, die mindestens ein in die Kategorien I bis IV eingestuftes Druckbauteil enthalten, müssen ebenfalls den grundlegenden Sicherheitsanforderungen entsprechen. Für sie gelten umfassende Anforderungen an Auslegung, Fertigung, Prüfung, Kennzeichnung und Etikettierung sowie an die Werkstoffe.

Der Hersteller ist verpflichtet, eine Gefahrenanalyse vorzunehmen, um zu ermitteln, welche Risiken auf seine Geräte zutreffen. Er muss seine Geräte so auslegen, bauen und prüfen, dass ihre Sicherheit bei der Benutzung gewährleistet ist, soweit sie unter nach vernünftigem Ermessen vorhersehbaren Bedingungen erfolgt. Außerdem muss der Hersteller die grundlegenden Anforderungen so interpretieren und anwenden, dass dem Stand der Technik und der Praxis zum Zeitpunkt des Entwurfs Rechnung getragen wird. Die zuletzt genannte Anforderung unterstreicht den Charakter der Entwicklungsfähigkeit der grundlegenden Anforderungen nach dem neuen Ansatz.

Hinsichtlich der Werkstoffe muss der Hersteller von Druckgeräten die grundlegenden Sicherheitsanforderungen beachten, indem er Werkstoffe verwendet,

- die harmonisierten Normen entsprechen,
- von einer **europäischen Werkstoffzulassung** erfasst sind,
- durch ein Einzelgutachten bewertet werden.

Die **europäische Werkstoffzulassung (Artikel 11)** ist ein technisches Dokument, in dem die Merkmale von Werkstoffen festgelegt sind, die für eine wiederholte Verwendung zur Herstellung von Druckgeräten bestimmt sind und deren Typ NICHT bereits Gegenstand einer harmonisierten Norm ist. Diese Dokumente werden von benannten Stellen ausgestellt. Die benannte Stelle legt geeignete Untersuchungen und Prüfungen zur Zertifizierung der Übereinstimmung der Werkstofftypen mit den entsprechenden Anforderungen der

Druckgeräterichtlinie fest und führt diese durch.

Spezifische Anforderungen für 'befeuerte oder anderweitig beheizte überhitzungsgefährdete Druckgeräte', die zusätzlich zu den jeweiligen Anforderungen gemäß den Abschnitten 1 bis 4 (Allgemeines, Entwurf, Fertigung und Werkstoffe) des Anhangs I gelten, werden in den Abschnitten 5 und 6 aufgeführt.

Besondere quantitative Anforderungen für bestimmte Druckgerätewerkstoffe werden als allgemeine Regeln im Abschnitt 7 des **Anhangs I** aufgeführt. Die Bestimmungen in diesem Abschnitt ergänzen die grundlegenden Anforderungen der Abschnitte 1 bis 6 bei Druckgeräten, für die sie gelten. Sie enthalten zulässige Belastungen, Verbindungskoeffizienten, hydrostatische Prüfdrücke und Werkstoffeigenschaften. Für ferritischen Stahl, austenitischen Stahl, unlegierten und niedrig legierten Stahlguss, Aluminium und Aluminiumlegierungen werden Höchstwerte für die zulässige allgemeine Membranspannung bei überwiegend statischen Belastungen und bei Temperaturen außerhalb des Bereichs, in dem Kriechphänomene signifikant sind, aufgeführt. Für Schweißverbindungen werden Verbindungskoeffizienten aufgeführt.

Bei Geräten, die nach **harmonisierten europäischen Normen** hergestellt werden, wird davon ausgegangen, dass sie den grundlegenden Sicherheitsanforderungen genügen. Das Europäische Komitee für Normung (CEN) erstellt eine Reihe **harmonisierter europäischer Normen** zur Unterstützung der Druckgeräterichtlinie <external link>. Zum Arbeitsprogramm gehören Produktnormen und grundlegende Normen. Produktnormen umfassen unbefeuerte Druckbehälter, Rauchrohrkessel und Wasserrohrkessel, Rohrleitungen und Sicherheitsventile. Grundlegende Normen befassen sich mit Schweißen, zerstörungsfreien Prüfungen und Werkstoffen.

Dauerhafte Verbindungen von Bauteilen, die zur Druckfestigkeit des Gerätes beitragen, sowie von unmittelbar mit dem Druckgerät verbundenen Bauteilen müssen von entsprechend qualifiziertem Personal nach geeigneten Arbeitsverfahren ausgeführt werden. Für Druckgeräte der Kategorien II, III und IV muss die Zulassung von Arbeitsverfahren und Personal durch eine zuständige unabhängige Stelle erfolgen, die nach Wahl des Herstellers eine benannte Stelle oder eine unabhängige von einem Mitgliedstaat anerkannte Prüfstelle sein kann. Zur Erteilung dieser Zulassungen muss die unabhängige Stelle die in den entsprechenden harmonisierten Normen vorgesehenen Untersuchungen und Prüfungen oder gleichwertige Untersuchungen und Prüfungen durchführen.

Konformitätsbewertung (Artikel 10):

Vor dem Inverkehrbringen von Druckgeräten der Kategorien I bis IV müssen die Druckgeräte den entsprechenden Konformitätsbewertungsverfahren (Modulen) unterzogen werden. Je nach Kategorie des Geräts wählt der Hersteller eines der in den Tabellen 2 und 3 aufgeführten 'Module' aus. Der Hersteller kann ein Verfahren auf der Grundlage einer spezifischen Prüfung der Produkte oder auf der Grundlage eines Qualitätsmanagementsystems wählen. Außerdem können Module, die für eine höhere Risikokategorie bestimmt sind, auch auf niedrigere Kategorien angewendet werden.

Für die Konformitätsbewertung von Baugruppen gelten die Bestimmungen des Artikels 10 .2. Das bedeutet, dass ein Druckgerät, das Bestandteil einer Baugruppe ist, nach den Diagrammen im Anhang II bewertet wird und beim Einbau jedes Druckgeräts eine Bewertung durchgeführt wird.

An den Modulen für Produkte der Kategorien II, III und IV müssen '**benannte Stellen**' (**Artikel 12**) mitwirken, die von Mitgliedstaaten benannt wurden; die Mitwirkung erfolgt durch Abnahme und Überwachung des Qualitätsmanagementsystems des Herstellers oder durch direkte Produktuntersuchung.

Tabelle 2. Module für die einzelnen Kategorien

Kategorie des Sicherheitsrisikos	Module der Konformitätsbewertung
I	A
II	A1 D1 E1
III	B1 + D B1 + F B + E B + C1 H
IV	B + D B + F G H1

Table 3. Conformity Assessment Procedure for each module

Modul	Konformitätsbewertungs verfahren	Beschreibung
A	Interne Fertigungskontrolle	Dieses Modul beschreibt das Verfahren, mit dem der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass die Druckgeräte die für sie geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllen.
A1	Interne Fertigungskontrolle mit Überwachung der Abnahme	Wie oben, aber zusätzlich Überwachung der Abnahme durch eine benannte Stelle.
B	EG-Baumusterprüfung	Beschreibt den Teil des Verfahrens, mit dem eine benannte Stelle prüft und bestätigt, dass ein für die betreffende Produktion repräsentatives Muster den für dieses Muster geltenden Vorschriften der Richtlinie entspricht.
B1	EG-Entwurfsprüfung	Beschreibt den Teil des Verfahrens, mit dem eine benannte Stelle prüft und bestätigt, dass der Entwurf eines Druckgeräts den für dieses Gerät geltenden Vorschriften der Richtlinie entspricht.
C1	Überwachung der Abnahme	Beschreibt Verfahren, mit denen der Hersteller oder sein Bevollmächtigter sicherstellt und erklärt, dass das Druckgerät der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entspricht und die für dieses Gerät geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllt.
D	Qualitätssicherung für Herstellung, Endabnahme und andere Prüfungen	Beschreibt Verfahren, mit denen der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass die Druckgeräte der in der EG-

		Baumusterprüfbescheinigung oder in der EG-Entwurfsprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllen.
D1	Qualitätssicherung für Herstellung, Endabnahme und andere Prüfungen	Dieses Modul beschreibt das Verfahren, mit dem der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass die Druckgeräte die für sie geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllen.
E	Qualitätssicherung für Endabnahme und andere Prüfungen	Beschreibt Verfahren, mit denen der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass die Druckgeräte der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllen.
E1	Qualitätssicherung für Endabnahme und andere Prüfungen	Beschreibt das Verfahren, mit dem der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass die Druckgeräte die für sie geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllen.
F	Prüfung der Produkte	Beschreibt das Verfahren, mit dem der Hersteller oder sein Bevollmächtigter sicherstellt und erklärt, dass die Druckgeräte der in der EG-Baumusterprüfbescheinigung oder in der EG-Entwurfsprüfbescheinigung beschriebenen Bauart entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen der Richtlinie erfüllen.
G	Einzelprüfung	Beschreibt das Verfahren, mit dem der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass das Druckgerät, für das eine Konformitätserklärung für die durchgeführten Prüfungen ausgestellt worden ist, die Anforderungen der Richtlinie erfüllt.
H	Umfassende Qualitätssicherung	Beschreibt das Verfahren, mit dem der Hersteller sicherstellt und erklärt, dass die Druckgeräte die Anforderungen der Richtlinie erfüllen.
H1	Umfassende Qualitätssicherung mit Entwurfsprüfung und Überwachung der Abnahme	Wie oben.

Konformitätserklärung [Anhang VII](#) und CE-Kennzeichnung [Anhang VI](#)

Nach Durchführung der Konformitätsbewertung und Feststellung, dass das Druckgerät oder die Baugruppe den Bestimmungen der Richtlinie entspricht, muss der Hersteller vor dem in Verkehr bringen an jedem Druckgerät oder jeder Baugruppe die CE-Kennzeichnung anbringen und eine EG-Konformitätserklärung ausstellen.