


|   |   |                            |
|---|---|----------------------------|
|  | Leitfaden für die Bestellung und Herstellung von Druckgeräten nach DGRL<br><br><b>Verantwortlichkeiten gemäß Druckgeräte Richtlinie für den Rohrleitungsbau</b> | <b>12-0019</b><br>Anhang B |
|---|---|----------------------------|

**Vorwort**

Im Rahmen der Vertragsgestaltung ist in den Betrieben der chemisch pharmazeutischen Industrie die Frage der Übernahme der Rolle des Herstellers im Sinne der EU-Druckgeräte Richtlinie (DGRL) zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer zu klären. Die Druckgeräte Richtlinie selbst beantwortet diese Frage nicht.

Der vorliegende Anhang B zur Guideline Technik 12-0019 gibt eine Hilfestellung für die Festlegung der Verantwortlichkeit des "Herstellers im Sinne der Druckgeräte Richtlinie" bzw. des "Lohnfertigers" nach EmpfBS 1113 "Beschaffung von Arbeitsmitteln".

Zur Klärung sind die in der Tabelle 1 zitierten Quellen (Erwägungsgrund, Leitlinien zur DGRL und BG T 024) im Volltext hier nochmals aufgenommen. Darüber hinaus sind die Begriffe Hersteller und Lohnfertiger aus der EmpfBS 1113 ergänzend übernommen.

Anmerkung:

Das Bundesministerium für Arbeit und Soziales (BMAS) hat erkannt, dass auf europäischer Ebene dringender Klärungsbedarf bezüglich der Definition von Baugruppen besteht. Aus diesem Grunde wird dringend empfohlen, z. Z. keine Änderungen an der bestehenden Praxis aufgrund der neuen ProdSV vorzunehmen, da ein schwebendes Verfahren auf EU-Ebene läuft. Die Erwägungsgründe von EU-RL werden bei der Übernahme in nationalen Verordnungen grundsätzlich nicht übernommen. Aus diesem Grunde fehlt der Erwägungsgrund 7 zur DGRL in der nationalen Umsetzung.

Ein möglicher Lösungsansatz dazu wäre:

Die DGRL muss geändert werden. Da hierzu aber auch zwingend andere EU-Mitgliedsstaaten zustimmen müssen, sind auch die Gesetzgeber und Industrieverbände in den jeweiligen EU-Ländern für eine Änderung zu gewinnen.

Eine Überarbeitung der TRBSen in Bezug auf den Erwägungsgrund 7 der DGRL erscheint hier nicht zielführend.

Das BMAS bittet aus diesen Gründen die Hersteller und die Betreiber von Druckgeräten um Rückmeldung zu konkreten Problemfeldern und Fragestellungen.

Es sollte daher immer strikt unterschieden werden:

- a) Die **Herstellung** von Druckgeräten und Baugruppen.  
Das erfolgt i. d. R. durch den Hersteller nach DGRL oder Lohnfertiger in eigener Verantwortung.  
und
- b) Der Zusammenbau von mehreren Druckgeräten zu Anlagen unter der Verantwortung des Anwenders (im Sinne einer "**Installation**").  
Wenn dies durch Betreiber oder Lohnfertiger in deren Auftrag (Erwägungsgrund 7 der DGRL) erfolgt, muss kein Konformitätsbewertungsverfahren für die Druckanlage durchgeführt werden. Jedoch muss eine Prüfung vor Inbetriebnahme (PvI) z. B. durch eine ZÜS oder durch eine zur Prüfung befähigte Person (bP) in diesem Falle obligatorisch erfolgen.

Diese Zusammenhänge sind auch in Tabelle 1 dargestellt.

**1 Erwägungsgrund (7) RL 2014/68/EU (DGRL)**

(7) Diese Richtlinie sollte auch für Baugruppen gelten, die aus mehreren Druckgeräten bestehen und eine zusammenhängende funktionelle Einheit bilden. Diese Baugruppen können von einfachen Baugruppen wie einem Schnellkochtopf bis zu komplexen Baugruppen wie einem Wasserrohrkessel reichen. Ist eine solche Baugruppe vom Hersteller dafür bestimmt, als Baugruppe – und nicht in Form nicht zusammengebaute Bauteile – in Verkehr gebracht und in Betrieb genommen zu werden, sollte sie dieser Richtlinie entsprechen. Diese Richtlinie sollte dagegen nicht für den Zusammenbau von Druckgeräten gelten, der – beispielsweise in Industrieanlagen – auf dem Gelände und unter der Verantwortung eines Anwenders erfolgt, der nicht der Hersteller ist.

|  |   |                      |                                  |                              |
|--|---|----------------------|----------------------------------|------------------------------|
| <b>IGR-Verlag</b><br><b>Guidelines Technik</b> | Industriepark Höchst<br>65926 Frankfurt am Main | Ausgabe<br>Juli 2018 | erstellt: Demel<br>geprüft: Wolf | Fortsetzung<br>Seite 2 bis 5 |
|--|---|----------------------|----------------------------------|------------------------------|

## 2 Leitlinie A-09 RL 2014/68/EU (DGRL)<sup>1</sup>

Leitlinie zu Artikel 2 Abs. 3

Frage:

Sind Leitungsbauteile, wie z. B. Rohre oder Rohrsysteme, Rohrformteile, Ausrüstungsteile, Ausdehnungsstücke, Schlauchleitungen oder andere druckhaltende Teile Rohrleitungen, wenn sie als einzelne Bauteile in Verkehr gebracht werden?

Antwort:

Einzelne Leitungsbauteile, wie z. B. ein Rohr oder ein Rohrsystem, Rohrformteile, Ausrüstungsteile, Kompensatoren, Schlauchleitungen oder andere druckhaltenden Teile sind keine "Rohrleitungen". Ein einzelnes Rohr oder ein Rohrsystem für eine besondere Anwendung kann jedoch als "Rohrleitung" klassifiziert werden, falls alle entsprechenden Fertigungsvorgänge, wie z. B. Biegen, Formen, Flanschen und Wärmebehandlung beendet worden sind. Einige Leitungsbauteile (z. B. Ausdehnungsstücke) können als druckhaltende Ausrüstungsteile angesehen werden (siehe Leitlinie A-08).

Anmerkung:

Bitte beachten Sie die Definitionen für Ausdehnungsstücke und Kompensatoren.

Ausdehnungsstücke sind Geräte, die einen oder mehrere Kompensatoren enthalten, die verwendet werden, um Längenänderungen auszugleichen, die z. B. durch thermische Ausdehnung oder Kontraktion einer Pipeline, Rohrleitungsanlage oder eines Behälters entstehen.

Kompensatoren sind flexible Elemente eines Ausdehnungsstückes. Sie bestehen aus einer oder mehreren Wellen und den zylindrischen Endstücken.

## 3 Leitlinie A-08 RL 2014/68/EU (DGRL)<sup>1</sup>

Leitlinie zu Artikel 2 Absatz 5

Frage:

Was ist ein druckhaltendes Ausrüstungsteil?

Antwort:

Gemäß der Definition (siehe Artikel 2 Abs. 5) sind "druckhaltende Ausrüstungsteile" Einrichtungen mit einer Betriebsfunktion, die ein druckbeaufschlagtes Gehäuse aufweisen, d. h. das Gerät verfügt nicht nur über die Funktion "druckhaltend", sondern auch über eine zusätzliche Funktion. Das druckhaltende Ausrüstungsteil kann z. B. durch Verschrauben, Hart- oder Weichlöten oder Schweißen mit anderen Druckgeräten verbunden sein. Ein druckhaltendes Ausrüstungsteil verfügt über eine spezifische Betriebsfunktion (oder -funktionen), die z. B. folgende sein können:

- Messen, Änderung der Strömungseigenschaften eines Fluides,
- Probeentnahme,
- Filtern oder Entgasen.

Ein druckhaltendes Ausrüstungsteil enthält nicht unbedingt bewegliche Teile. Typische Beispiele für druckhaltende Ausrüstungsteile sind: Ventile, Druckregler, Messkammern, Manometer, Wasserstandsanzeigen, Filter, Dehnungsausgleichstücke, Kompensatoren, Sammler und Verteiler.

Die folgenden Geräte sind keine druckhaltenden Ausrüstungsteile:

- Sicherheitsventile (Ausrüstungsteil mit Sicherheitsfunktion)
- Verschlussdeckel, Stutzen, Dichtungen, Flansche und Schrauben (Bauteile eines Druckgerätes)
- Schaugläser mit ihrer Halterung (Bauteile eines Druckgeräts)
- Formstücke oder ähnliche Rohrverbindungsteile (Rohrleitungsbauteile)

## 4 Hersteller nach EmpfBS 1113 (6)

Hersteller im Sinne des ProdSG ist jede natürliche oder juristische Person, die ein Produkt herstellt oder entwickeln und herstellen lässt und dieses Produkt vermarktet. Als Hersteller gilt auch, wer geschäftsmäßig z. B. seinen Namen an einem Produkt anbringt und sich dadurch als Hersteller ausgibt oder ein Produkt wiederaufarbeitet oder die Sicherheitseigenschaften eines Verbraucherprodukts beeinflusst und dieses anschließend auf dem Markt bereitstellt (siehe § 2 Nummer 14 ProdSG).

Bei Arbeitsmitteln, die in Verantwortung des Arbeitgebers zum Eigengebrauch hergestellt werden, hat der Arbeitgeber zu beurteilen, ob er Herstellerpflichten zu beachten hat, die sich aus Rechtsvorschriften, insbesondere dem Produktsicherheitsgesetz oder einer Verordnung nach § 8 Absatz 1 des Produktsicherheitsgesetzes ergeben.

---

<sup>1</sup> Die in dieser Guideline Technik zitierten Leitlinien zur RL 2014/68/EU und die zugehörigen Texte liegen derzeit nur in der englischen Fassung vor. Diese wurden über den IGR-Verlag von einem qualifizierten Übersetzungsbüro ins Deutsche übertragen. Die offizielle deutsche Ausgabe der Leitlinien kann ggf. redaktionell davon abweichen.

## 5 Lohnfertiger nach EmpfBS 1113 (7)

Lohnfertiger sind Unternehmen die ein Produkt oder Bauteil fertigen, das später mit mehreren anderen mit anderen zusammengesetzt und dann vom Hersteller bereitgestellt wird. Ein Lohnfertiger kann auch entsprechend den Spezifikationen des Auftraggebers komplette Arbeitsmittel fertigen (im Sinne einer verlängerten Werkbank). Der Lohnfertiger hat dann Herstellerverantwortung, wenn er Produkte in eigenem Namen (in eigener Verantwortung) auf dem Markt bereitstellt. Zur Klärung, wer die Herstellerverantwortung konkret übernimmt und zur Vermeidung von rechtlichen Auseinandersetzungen empfiehlt es sich, diese zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer, vertraglich zu vereinbaren.

## 6 Herstellererklärung nach Leitlinie I-19 RL 2014/68/EU (DGRL)<sup>1</sup>

Leitlinie zu Artikel 4 Abs. 3; Artikel 5, Abs. 1

Frage:

Welche Informationen sollten beim Inverkehrbringen von Druckgeräten oder Baugruppen, die unter Artikel 4 Abs. 3 (gute Ingenieurpraxis) fallen, mitgeliefert werden um anzuzeigen, dass sie mit den Bestimmungen von Artikel 4 Abs. 3 übereinstimmen?

Antwort:

Es gibt in der Richtlinie keine speziellen Bestimmungen darüber, wie der Hersteller anzeigen muss, dass diese Geräte mit der DGRL übereinstimmen.

Allerdings muss der Hersteller ausreichende Benutzungsanweisungen beifügen und eine Kennzeichnung anbringen, anhand derer der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter ermittelt werden kann.

Die Hersteller sollten sich darüber im Klaren sein, dass es wahrscheinlich hilfreich ist, wenn sie dem Produkt einen Verweis auf die DGRL beifügen, aus welchem hervorgeht, dass die Anforderungen der in einem Mitgliedsstaat geltenden guten Ingenieurpraxis (siehe Leitlinie I-01) erfüllt sind.

Dies kann z. B. realisiert werden durch eine Erklärung, die in den Betriebsanweisungen enthalten ist oder durch ein separates Dokument, welches dem Gerät beigelegt ist oder durch einen Zusatz bei der Kennzeichnung.

Hinweis:

Der Hersteller darf für solche Geräte im Zusammenhang mit der DGRL weder eine EU-Konformitätserklärung abgeben noch eine CE-Kennzeichnung anbringen.

## 7 "Gute Ingenieurpraxis" nach Leitlinie I-01 RL 2014/68/EU (DGRL)<sup>1</sup>

Leitlinie zu Artikel 4 Abs. 3

Frage:

Was ist unter "guter Ingenieurspraxis" zu verstehen?

Antwort:

Unbeschadet Artikel 5, Absatz 1 bedeutet "gute Ingenieurspraxis", dass diese Druckgeräte unter Berücksichtigung aller relevanten Faktoren, die ihre Sicherheit beeinflussen, entworfen worden sind. Außerdem ist das Gerät so gefertigt, überprüft und ausgeliefert mit Benutzungsanweisungen, dass, wenn es unter vorhersehbaren oder vernünftigerweise vorhersehbaren Bedingungen benutzt wird, seine Sicherheit während seiner vorgesehenen Lebensdauer gewährleistet ist. Der Hersteller ist verantwortlich für die Einhaltung der guten Ingenieurspraxis.

## 8 Herstellerbescheinigung nach BG T 024 Kapitel 3.5.1, Seite 38 (i. S. einer Herstellererklärung)<sup>2</sup>

Gemäß der 14. ProdSV ist beim Inverkehrbringen von Druckgeräten und Baugruppen der Umfang der vom Hersteller mitzuliefernden Unterlagen vorgeschrieben.

Druckgeräte und Baugruppen, die dem Anhang I der DGRL unterliegen, müssen ordnungsgemäß mit CE-Kennzeichnung, Typenschild (Fabrikschild) und ggf. Warnhinweisen versehen sein. Die folgenden Unterlagen müssen der Lieferung beigelegt sein:

- die EU-Konformitätserklärung des Herstellers oder seines in der Gemeinschaft niedergelassenen Bevollmächtigten, und
- eine Betriebsanleitung in deutscher Sprache.

Druckgeräte und Baugruppen nach Artikel 3 Abs. 3 der DGRL<sup>3</sup> müssen eine Kennzeichnung tragen, anhand derer der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft niedergelassener Bevollmächtigter ermittelt werden kann. Der Lieferung müssen ausreichende Benutzungsanweisungen in deutscher Sprache beigelegt sein.

<sup>2</sup> Eine Überarbeitung der BG T 024 "Leitfaden Druckgeräte; Beschaffung von Druckgeräten und Baugruppen nach der Richtlinie 97/23/EG (DGRL)" ist von BG Rohstoffe und chemische Industrie geplant.

<sup>3</sup> In Abschnitt 8 ist der Originaltext angegeben mit Bezug auf die alte DGRL, neu müsste es heißen Artikel 4 Abs. 3.

**Hinweis:**

Bei der Beschaffung von Druckgeräten und Baugruppen nach Artikel 3 Abs. 3 der DGRL<sup>3</sup> wird empfohlen, eine formlose Herstellerbescheinigung einzuholen. Diese Herstellerbescheinigung soll folgende Angaben enthalten (beispielhaft):

- Name, Anschrift des Herstellers oder seines in der Gemeinschaft niedergelassenen Bevollmächtigten
- Herstellnummer
- Herstelljahr
- Hinweis auf Übereinstimmung mit Artikel 3 Abs. 3 der DGRL<sup>3</sup>
- ggf. die zur Erfüllung der "guten Ingenieurpraxis" angewandte technische Spezifikation
- Angaben zur Druckprüfung (Prüfdruck, Prüfmittel)

**Tabelle 1 — Verantwortlichkeiten gemäß Druckgeräterichtlinie für den Rohrleitungsbau**

| Maßnahme   | Fertigen   |  | Errichten (Montieren)   |   |   |
|--|--|--|---|---|---|
|  | Eigen (Betreiber)  | Fremd (Lohnfertiger)   | Eigen (Betreiber)   | Fremd (Lohnfertiger)  |   |
| <p><b>Errichten eines Rohrleitungssystems aus Druckgeräten</b><br/>für die bereits eine Konformitäts-/Herstellererklärung mit Betriebsanleitung vorliegt (z. B. Katalogware wie: St/EM-Rohrleitung, ausgekleidete Rohrleitung und/oder druckhaltende Ausrüstungsteile).</p> <p><u>Anmerkung:</u><br/>Zur Dokumentation sind mindestens die Betriebsanleitung der Druckgeräte und die CE-Kennzeichnung entsprechend der Kategorie nach DGRL erforderlich.</p> | -  | -  | Keine zusätzliche Konformitäts-/Herstellererklärung erforderlich, da wegen Erwägungsgrund 7 die DGRL für den Zusammenbau von Druckgeräten unter der Verantwortung des Betreibers nicht angewendet werden sollte.<br>➔ Es ist erforderlich die Anforderungen aus Anhang 1, DGRL im Rahmen der Prüfung vor IB zu bewerten.  | Lohnfertigung in der Verantwortung des Betreibers<br>Keine zusätzliche Konformitäts-/Herstellererklärung erforderlich, da wegen Erwägungsgrund 7 die DGRL für den Zusammenbau von Druckgeräten unter der Verantwortung des Betreibers nicht angewendet werden sollte.<br>➔ Es ist erforderlich die Anforderungen aus Anhang 1, DGRL im Rahmen der Prüfung vor IB zu bewerten. | Lohnfertiger als Hersteller gemäß DGRL<br>Konformitäts-/Herstellererklärung durch Lohnfertiger<br><br>(Lohnfertiger übernimmt gemäß vertraglicher Vereinbarung die Herstellerverantwortung gemäß DGRL)  |
| <p><b>Herstellen des Druckgerätes "Rohrleitung"</b><br/>(Leitlinie A-09, DGRL)<br/><br/>und die Errichtung zu einem Rohrleitungssystem</p>   | <p><b>Konformitäts-/Herstellererklärung</b> für das Druckgerät "Rohrleitung"<br/><br/>(Betreiber übernimmt die Herstellerverantwortung gemäß DGRL)</p>   | <p><b>Lohnfertigung in der Verantwortung des Betreibers</b><br/><br/><b>Konformitäts-/Herstellererklärung</b> für das Druckgerät "Rohrleitung"<br/><br/>(Betreiber übernimmt die Herstellerverantwortung gemäß DGRL)</p> | <p><b>Lohnfertiger als Hersteller gemäß DGRL</b><br/><br/><b>Konformitäts-/Herstellererklärung</b> für das Druckgerät "Rohrleitung"<br/><br/>(Lohnfertiger übernimmt gemäß vertraglicher Vereinbarung die Herstellerverantwortung gemäß DGRL)</p> <p><u>Anmerkung:</u><br/>Zur Dokumentation wird die Protokollierung der ordnungsgemäßen Errichtung empfohlen.</p> | <p><u>Anmerkung:</u><br/>Zur Dokumentation wird die Protokollierung der ordnungsgemäßen Errichtung empfohlen.</p>   | <p><u>Anmerkung:</u><br/>Sofern Fertigung und Errichtung (Montage) durch denselben Lohnfertiger erfolgt, genügt <u>eine</u> Konformitäts-/Herstellerklärung für Fertigung und Errichtung (Montage).</p> |
| <p><b>Errichten eines Rohrleitungssystems aus Druckgeräteteilen</b><br/><br/>z. B. Herstellen einer "durchgehend geschweißten Rohrleitung"</p>   | <p><b>Konformitäts-/Herstellererklärung</b> für Rohrleitungssystem<br/>Betreiber und Lohnfertiger legen zu Beginn in einer vertraglichen Vereinbarung fest, wer die Herstellerverantwortung nach DGRL übernimmt.</p> |  |   |   |   |