Vorwort zur deutschen Sprachfassung der

ATEX-Leitlinien zur Richtlinie 2014/34/EU, 3. Ausgabe vom Mai 2020

Die vorliegende deutsche Sprachfassung der ATEX-Leitlinien wurde mit finanzieller Unterstützung der BG RCI realisiert.

Die sachliche Übereinstimmung mit der Originalfassung wurde von Mitgliedern des ursprünglichen Autorenteams geprüft.

Den Beteiligten sowie dem Sekretariat des Ständigen Ausschusses unter der ATEX-Richtlinie, sei an dieser Stelle ausdrücklich für die Unterstützung und die Arbeit gedankt.

Diese deutsche Sprachfassung kann über die Internetseiten des ZVEI, des VDMA, der BG RCI und der Europäischen Kommission kostenlos heruntergeladen werden.

Dr. Losert, BG RCI

ATEX 2014/34/EU LEITLINIEN

LEITLINIE ZUR ANWENDUNG DER RICHTLINIE 2014/34/EU DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES VOM 26. FEBRUAR 2014 ZUR HARMONISIERUNG DER RECHTSVORSCHRIFTEN DER MITGLIEDSTAATEN FÜR GERÄTE UND SCHUTZSYSTEME ZUR BESTIMMUNGSGEMÄSSEN VERWENDUNG IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICHEN

3. AUSGABE – Mai 2020

Diese Leitlinien zur ATEX-Richtlinie 2014/34/EU wurden verfasst von:

den Dienststellen der Europäischen Kommission: Mario Gabrielli Cossellu und Jan Mayerhöfer (Gesamtredaktion)

unter Beteiligung und mit Unterstützung der Mitglieder der ATEX 2014/34/EU Arbeitsgruppe

und genehmigt durch die ATEX 2014/34/EU Arbeitsgruppe im Juli 2018 - Mai 2019.

Die dritte Edition wurde im Mai 2020 veröffentlicht, um die Übereinkünfte, welche bei den Sitzungen der ATEX-Arbeitsgruppe am 5.7.2018 und 15.05.2019 getroffen wurden, aufzugreifen: Siehe hierzu die „Consolidated minutes of the ATEX Working Group meetings" auf der Website der Abteilung der Kommission bzgl. ATEX.

Brüssel, 2020

VORBEMERKUNGEN

1. *Diese **ATEX-Leitlinien** sind als Handbuch für alle Parteien bestimmt, die unmittelbar oder mittelbar von der **Richtlinie 2014/34/EU**[1], allgemein als ATEX-Produktrichtlinie (ATEX = "Atmosphères explosibles" = "explosionsfähige Atmosphären") bezeichnet, betroffen sind, die seit dem **20. April 2016** in Kraft ist und die vorherige Richtlinie 94/9/EG ersetzt, die vom 1. Juli 2003 bis zum 19. April 2016 in Kraft war.*

2. *Die Leser werden auf die Tatsache aufmerksam gemacht, dass dieser Leitfaden lediglich dazu dienen soll, die Anwendung der Richtlinie 94/9/EG zu erleichtern, und dass es die relevante nationale Umsetzung des Textes der Richtlinie ist, die rechtsverbindlich ist. Dieses Dokument stellt jedoch eine Referenz dar, um die einheitliche Anwendung der Richtlinie durch alle Interessenten sicherzustellen. Die ATEX-Leitlinien sollen helfen, durch Konsens unter den Sachverständigen im Auftrag der Regierungen der Mitgliedstaaten und anderen betroffenen Parteien den freien Warenverkehr in der Europäischen Union innerhalb des Geltungsbereichs der ATEX-Richtlinie[2] sicherzustellen.*

3. *Diese Leitlinien wurden von den zuständigen Dienststellen der Generaldirektion Binnenmarkt, Industrie, Unternehmertum und KMU (GD Wachstum)[3], in Zusammenarbeit mit Vertretern und Experten aus EU-Mitgliedstaaten, von europäischen Normungsgremien, notifizierten Stellen, der Industrie und anderen relevanten sektorbezogenen Interessenten mit besonders großem Beitrag durch die "New ATEX Guidelines Editorial Group (NAGEG)" erarbeitet. Sie basieren auf der letzten Ausgabe (4. Ausgabe – September 2012 – Überarbeitet im Dezember 2013) der Leitlinien zur Anwendung der Richtlinie 94/9/EG, die bis zum 19. April 2016 in Kraft war, sowie auf anderen horizontalen und vertikalen Dokumenten.*

4. *Die Dienste der Europäischen Kommission unternehmen es, diese Leitlinien zu pflegen. Unser Ziel besteht darin sicherzustellen, dass die bereitgestellten Informationen sowohl zeitgerecht als auch korrekt sind. Werden uns Fehler zur Kenntnis gebracht, werden wir versuchen, diese so bald wie möglich zu korrigieren. Die Kommission übernimmt jedoch keinerlei Verantwortung oder Haftung hinsichtlich der Informationen in diesem Dokument.*
   Diese Informationen
   - *haben einen ausschließlich allgemeinen Charakter, und es wird nicht beabsichtigt, die besonderen Umstände der jeweiligen Einzelpersonen oder Institutionen anzusprechen;*

---

1 Richtlinie 2014/34/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (Neufassung) (ABl. L 96 vom 29.3.2014, S. 309).

2 Gemäß dem Abkommen über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) (Beschluss 94/1/EG des Rates und der Kommission vom 13. Dezember 1993, ABl. L1 vom 3.1.1994, S.1) sind die Hoheitsgebiete von Island, Liechtenstein und Norwegen bezüglich der Umsetzung der Richtlinie 2014/34/EU rechtlich ebenso wie das Hoheitsgebiet der Gemeinschaft zu behandeln. Wenn in diesem Leitfaden der Begriff EU-Gebiet verwendet wird, gilt gleiches für das EWR-Gebiet.

3 Die frühere Generaldirektion für Unternehmen und Industrie, bis zum 31. Oktober 2014.

- *sind nicht notwendigerweise umfassend, vollständig, korrekt oder aktuell;*
- *beziehen sich teilweise auf externe Informationen, über die die Dienststellen der Kommission keine Kontrolle haben und für die die Kommission keine Verantwortung übernimmt;*
- *stellen keine professionelle oder rechtliche Beratung dar.*

5. *Alle Verweise auf die CE-Kennzeichnung und die EG-Konformitätserklärung in diesen ATEX-Leitlinien beziehen sich ausschließlich auf die Richtlinie 2014/34/EU. Um unter die Richtlinie 2014/34/EU fallende Produkte innerhalb der EU in Verkehr zu bringen, müssen auch alle weiteren relevanten Rechtsvorschriften angewendet werden.*
   Weitere Informationen zum gesamten System siehe neueste Version des "Leitfadens für die Umsetzung der Produktvorschriften in der EU ('Blue Guide'), der in allen EU-Amtssprachen erhältlich ist unter http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027.

6. *Weitere Anleitungen, insbesondere hinsichtlich bestimmter Produktbauarten, stehen auf der Website der Europäischen Kommission EUROPA in Bezug auf ATEX zur Verfügung: http://ec.europa.eu/growth/sectors/mechanical-engineering/atex/.*
   Alle Fragen können an die funktionale Mailbox GROW ATEX gerichtet werden: GROW-DIR-ATEX@ec.europa.eu.

EINFÜHRUNG

Die Zielsetzung dieser Leitlinien besteht darin, bestimmte Fragen zu klären und Verfahren zu erläutern, auf die in der Richtlinie 2014/34/EU[1] betreffend Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen Bezug genommen wird. Diese Leitlinien sollten in Verbindung mit der Richtlinie selbst und mit dem "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften in der EU ('Blue Guide') der Europäischen Kommission verwendet werden"[4].

Diese Leitlinien sind nicht nur zur Anwendung durch die zuständigen Behörden in den Mitgliedstaaten vorgesehen, sondern auch für die wichtigsten betroffenen Wirtschaftsteilnehmer wie beispielsweise Hersteller, deren Fachverbände, Normungsgremien und Stellen, die mit Konformitätsbewertungsverfahren beauftragt sind.

In allererster Linie muss dieses Dokument sicherstellen, dass die Richtlinie bei korrekter Anwendung zur Beseitigung von Hemmnissen und Schwierigkeiten im Zusammenhang mit dem freien Verkehr von Waren innerhalb der Europäischen Union (EU) und des Europäischen Wirtschaftsraums (EWR) führt. Es sollte beachtet werden, dass sich die Aussagen in diesen Leitlinien, soweit nichts anderes angegeben ist, nur auf die Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU beziehen. Alle betroffenen Parteien sollten auch die weiteren Anforderungen berücksichtigen, die darüber hinaus gelten können.

Die Richtlinie 2014/34/EU ist eine Richtlinie für die vollständige Harmonisierung und eine Richtlinie nach dem "neuen Konzept"[5], angepasst an den Neuen Rechtsrahmen. Sie legt wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen fest und überlässt es Normen, in der Hauptsache harmonisierten europäischen Normen, die in der Richtlinie enthaltenen relevanten Anforderungen technisch darzustellen.

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU ersetzt die vorherige ATEX-Richtlinie 94/9/EG, die vom 1. Juli 2013 bis zum 19. April 2016 in Kraft war. Mit Wirkung vom 20. April 2016 stellt die Richtlinie 2014/34/EU in der Form, in der sie in die nationalen Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten umgesetzt wurde, das einzige anwendbare Rechtsinstrument dar.

Der Leser wird darauf hingewiesen, dass immer dann, wenn ATEX-Produkte bestimmungsgemäß zur Verwendung an einem Arbeitsplatz vorgesehen sind, üblicherweise die für die Gewährleistung der Sicherheit der Arbeitnehmer vorgesehenen nationalen Rechtsvorschriften und die EU-Gesetzgebung gelten. In dieser Hinsicht gelten unterschiedliche Rechtsvorschriften für auf dem Land befindliche Industrien, den Untertageabbau von Kohle und weiteren Mineralien sowie die Off-Shore-Ölgewinnung[6].

---

4 http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027.

5 Entschließung des Rates vom 7. Mai 1985 über eine neue Konzeption auf dem Gebiet der technischen Harmonisierung und Normung (ABl. C 136 vom 4.6.1985, S. 1).

6 Unter anderem die ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 16. Dezember 1999 über Mindestvorschriften zur Verbesserung des Gesundheitsschutzes und der Sicherheit der Arbeitnehmer, die durch explosionsfähige Atmosphären gefährdet werden können (ABl. L 23 vom 28.1.2000, S. 57).

INHALTSVERZEICHNIS

Präambel zur ATEX-Richtlinie – Die Bezugsvermerke und Erwägungsgründe

	§ 1 Die Bezugsvermerke
	§ 2 Die Rechtsgrundlage der ATEX-Richtlinie
	§ 3 Die Erwägungsgründe
Erwägungsgrund 1	*§ 4 Die vorherige ATEX-Richtlinie*
Erwägungsgründe 2, 3	*§ 5 Der neue Rechtsrahmen*
Erwägungsgründe 4, 5	*§ 6 Anwendungsbereich und Ziel der ATEX-Richtlinie*
Erwägungsgrund 6	*§ 7 Gesundheit und Sicherheit*
Erwägungsgrund 7	*§ 8 Explosionsschutz*
Erwägungsgründe 8, 9	*§ 9 Sicherheit von ATEX-Geräten und Schutzsystemen: Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen*
Erwägungsgründe 10, 11, 12	*§ 10 Verantwortlichkeiten der Wirtschaftsakteure*
Erwägungsgrund 13	*§ 11 Verantwortlichkeiten der Hersteller: Konformitätsbewertung*
Erwägungsgründe 14, 15	*§ 12 Verantwortlichkeiten der Einführer*
Erwägungsgrund 16	*§ 13 Verantwortlichkeiten der Händler*
Erwägungsgrund 17	*§ 14 Pflichten des Herstellers für andere Wirtschaftsakteure*
Erwägungsgründe 18, 19	*§ 15 Information und Rückverfolgbarkeit von Produkten zur Marktüberwachung*
Erwägungsgrund 20	*§ 16 Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen: Vermutung der Konformität durch harmonisierte Normen*
Erwägungsgrund 21	*§ 17 Formelle Einwände gegen harmonisierte Normen*
Erwägungsgrund 22	*§ 18 Konformitätsbewertungsverfahren*
Erwägungsgründe 23, 24	*§ 19 EU-Konformitätserklärung*
Erwägungsgrund 25	*§ 20 Die CE-Kennzeichnung*
Erwägungsgründe 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35	*§ 21 Konformitätsbewertungsstellen: Notifizierte Stellen*
Erwägungsgründe 36, 37	*§ 22 Konformität von Produkten auf dem Markt und Marktüberwachung*
Erwägungsgründe 38, 39, 40	*§ 23 Das Schutzklauselverfahren*
Erwägungsgründe 41, 42, 43, 44	*§ 24 Durchführungsbefugnisse und Verfahren*
Erwägungsgründe 45, 46	*§ 25 Der ATEX-Ausschuss*
Erwägungsgrund 47	*§ 26 Durchführungsrechtsakte über Maßnahmen bei nichtkonformen Produkten*
Erwägungsgrund 48	*§ 27 Durchsetzung: Sanktionen*
Erwägungsgrund 49	*§ 28 Übergangsregelungen*
Erwägungsgrund 50	*§ 29 Subsidiarität und Verhältnismäßigkeit*
Erwägungsgründe 51, 52	*§ 30 Umsetzung*

Die Artikel der ATEX-Richtlinie

§ 31 Allgemeine Bestimmungen

Artikel 1	*§ 32 Unter die ATEX-Richtlinie fallende Produkte*
	§ 33 Altprodukte, reparierte oder modifizierte Produkte und Ersatzteile
	§ 34 Ort der bestimmungsgemäßen Verwendung
	§ 35 Schnittstelle mit anderen explosionsgefährdeten Bereichen
	§ 36 Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen gemäß Begriffsbestimmung in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b
	§ 37 Produkte, die außerhalb des Anwendungsbereichs der ATEX-Richtlinie liegen
	§ 38 Beispiele für Geräte, die nicht durch die Richtlinie 2014/34/EU abgedeckt sind
Artikel 2	*§ 39 Begriffsbestimmungen*
	§ 40 Geräte
	§ 41 "Eigene" Zündquelle
	§ 42 Nichtelektrische Geräte
	§ 43 Elektrische Geräte (Betriebsmittel)
	§ 44 Kombinierte Bauteile (Baugruppen)
	§ 45 Schutzsysteme
	§ 46 Komponenten
	§ 47 Unterschied zwischen Geräten und Komponenten. Besondere Anforderungen in den Produkthandbüchern
	§ 48 Beispiele und Probleme zu Geräten und Komponenten
	§ 49 Explosionsfähige Atmosphäre und explosions-gefährdeter Bereich
	§ 50 Explosionsgefährdeter Bereich im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU
	§ 51 Gerätegruppe und -kategorie
	§ 52 Bestimmungsgemäße Verwendung
	§ 53 Bereitstellung auf dem Markt
	§ 54 Inverkehrbringen
	§ 55 Hersteller
	§ 56 Bevollmächtigter
	§ 57 Einführer
	§ 58 Händler
	§ 59 Wirtschaftsakteure
	§ 60 Technische Spezifikation
	§ 61 Harmonisierte Norm
	§ 62 Akkreditierung und nationale Akkreditierungsstelle
	§ 63 Konformitätsbewertung
	§ 64 Rückruf und Rücknahme
	§ 65 Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union
	§ 66 CE-Kennzeichnung
Artikel 3	*§ 67 Bereitstellung auf dem Markt und Inbetriebnahme*
	§ 68 Bereitstellung von ATEX-Produkten auf dem Markt
	§ 69 Inverkehrbringen von ATEX-Produkten
	§ 70 Inbetriebnahme von ATEX-Produkten
Artikel 4	*§ 71 Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen*
Artikel 5	*§ 72 Freier Warenverkehr*
	§ 73 Pflichten der Wirtschaftsakteure
Artikel 6	*§ 74 Pflichten der Hersteller*

	§ 75 Nutzung der Leistung von Unterauftragnehmern durch einen Hersteller
	§ 76 Der Hersteller und das Konformitätsbewertungsverfahren basierend auf Qualitätssicherung (Anhang IV, Anhang VII)
	§ 77 Bescheinigungen und CE-Kennzeichnung ohne den Namen des Originalherstellers
	§ 78 Herstellung von ATEX-Produkten zur eigenen Verwendung
	§ 79 Die Amtssprachen der Europäischen Union
Artikel 7	*§ 80 Bevollmächtigte*
Artikel 8	*§ 81 Pflichten der Einführer*
Artikel 9	*§ 82 Pflichten der Händler*
Artikel 10	*§ 83 Pflichten des Herstellers für Einführer und Händler*
Artikel 11	*§ 84 Identifizierung der Wirtschaftsakteure*
	§ 85 Konformität des Produkts
Artikel 12	*§ 86 Vermutung der Konformität von Produkten*
	§ 87 Harmonisierte europäische Normen im Amtsblatt
	§ 88 Normungsprogramm
Artikel 13	*§ 89 Konformitätsbewertungsverfahren*
	§ 90 Konformitätsbewertungsverfahren im Falle von mehreren Kategorien innerhalb eines Produkts
	§ 91 Erläuterung für Geräte mit den Kategorien 2 oder 3
	§ 92 Ausnahmeregelungen zu den Konformitätsbewertungs-verfahren
Artikel 14	*§ 93 EU-Konformitätserklärung*
	§ 94 Schriftliche Bescheinigung der Konformität für Komponenten
Artikel 15, 16	*§ 95 Die CE-Kennzeichnung. Vorschriften und Bedingungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung und anderer Kennzeichnungen*
	§ 96 Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen: Notifizierte Stellen
Artikel 17	*§ 97 Notifizierung*
Artikel 18	*§ 98 Notifizierende Behörden*
Artikel 19	*§ 99 Anforderungen an notifizierende Behörden*
Artikel 20	*§ 100 Informationspflichten der notifizierenden Behörden*
Artikel 21	*§ 101 Anforderungen an notifizierende Stellen*
Artikel 22	*§ 102 Konformitätsvermutung bei notifizierten Stellen*
Artikel 23	*§ 103 Zweigunternehmen von notifizierten Stellen und Vergabe von Unteraufträgen*
Artikel 24, 25	*§ 104 Anträge auf Notifizierung und Notifizierungsverfahren*
Artikel 26	*§ 105 Kennnummern und Verzeichnisse notifizierter Stellen. Die NANDO-Datenbank*
Artikel 27	*§ 106 Änderungen der Notifizierungen*
Artikel 28	*§ 107 Anfechtung der Kompetenz notifizierter Stellen*
Artikel 29	*§ 108 Pflichten der notifizierten Stellen in Bezug auf ihre Arbeit*
	§ 109 Von der notifizierten Stelle ausgestellte Dokumente
	§ 110 Bereitstellung von Bewertungs- und Testergebnissen mit EU-Baumusterprüfbescheinigungen
	§ 111 Akzeptanz der Testergebnisse von Herstellern durch eine notifizierte Stelle

	§ 112 Mindestinhalt eines standardisierten europäischen ATEX-Test- und Bewertungsberichts
	§ 113 Aufbewahrung der technischen Dokumentation
Artikel 30	*§ 114 Einspruch gegen Entscheidungen notifizierter Stellen*
Artikel 31	*§ 115 Meldepflichten der notifizierten Stellen*
Artikel 32	*§ 116 Erfahrungsaustausch*
Artikel 33	*§ 117 Koordinierung der notifizierten Stellen. Die European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG)*
	§ 118 Status und Verwendung der von der European ATEX Notified Bodies Group ausgestellten ExNBG-Erläuterungsblätter
	§ 119 Überwachung des EU-Marktes, Kontrolle der auf den EU-Markt eingeführten Produkte und EU-Schutzklauselverfahren
Artikel 34	*§ 120 Überwachung des EU-Marktes und Kontrolle der auf den EU-Markt eingeführten Produkte*
Artikel 35	*§ 121 Verfahren auf nationaler Ebene zur Behandlung von Produkten, die ein Risiko darstellen*
Artikel 36	*§ 122 Das EU-Schutzklauselverfahren*
Artikel 37	*§ 123 Konforme Produkte, die ein Risiko darstellen*
Artikel 38	*§ 124 Formale Nichtkonformität*
Artikel 39	*§ 125 Ausschuss, Übergangs- und Schlussbestimmungen*
	§ 126 Der ATEX-Ausschuss
Artikel 40	*§ 127 Durchsetzung: Sanktionen*
Artikel 41	*§ 128 Übergangsbestimmungen*
Artikel 42	*§ 129 Umsetzung*
Artikel 43	*§ 130 Aufhebung*
Artikel 44	*§ 131 Inkrafttreten und Geltung*
Artikel 45	*§ 132 Adressaten und Unterzeichner der Richtlinie*

Die Anhänge zur ATEX-Richtlinie

Anhang I – Entscheidungskriterien für die Einteilung der Gerätegruppen in Kategorien

	§133 Einteilung der Gerätegruppen in Kategorien
1. Gerätegruppe I	
	§ 134 Gerätegruppe I, Kategorie M1
	§ 135 Gerätegruppe I, Kategorie M2
2. Gerätegruppe II	
	§ 136 Gerätegruppe II, Kategorie 1
	§ 137 Gerätegruppe II, Kategorie 2
	§ 138 Gerätegruppe II, Kategorie 3

Anhang II – Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen für die Konzeption und den Bau von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

	§ 139 Wesentliche Gesundheits- und Sicherheits-anforderungen
	§ 140 Vorbemerkungen

1. Gemeinsame Anforderungen für Geräte und Schutzsysteme

1.0.	*§ 141 Allgemeine Anforderungen*
1.0.1., 1.0.2.	*§ 142 Prinzipien der integrierten Explosionssicherheit. Risiko-Bewertung von ATEX-Produkten*
1.0.3., 1.0.4.	*§ 143 Besondere Prüf- und Instandhaltungsbedingungen, Umgebungsbedingungen*
1.0.5.	*§ 144 Kennzeichnung*
	§ 145 CE-Kennzeichnung
	§ 146 Weitergehende/spezifische Kennzeichnung
	§ 147 Zusätzliche Kennzeichnung in Hinblick auf Normen
	§ 148 Kennzeichnung kleiner Produkte
	§ 149 Kennzeichnung von Komponenten
	§ 150 Kennzeichnung von kombinierten Produkten (Baugruppen)
1.0.6.	*§ 151 Betriebsanleitung*
1.1., 1.1.1., 1.1.2., 1.1.3.	*§ 152 Auswahl von Werkstoffen*
1.2., 1.2.1., 1.2.2.	*§ 153 Konstruktion und Bau*
1.2.3.	*§ 154 Geschlossene Bauweise und Verhinderung von Undichtigkeiten*
1.2.4.	*§ 155 Staubablagerungen*
1.2.5.	*§ 156 Zusätzliche Schutzmaßnahmen*
1.2.6.	*§ 157 Gefahrloses Öffnen*
1.2.7.	*§ 158 Schutz vor sonstigen Risiken*
1.2.8.	*§ 159 Überlastung von Geräten*
1.2.9.	*§ 160 Druckfeste Kapselungseinrichtungen*
1.3.	*§ 161 Potentielle Zündquellen*
1.3.1.	*§ 162 Gefahren durch unterschiedliche Zündquellenarten*
1.3.2.	*§ 163 Gefahren durch statische Elektrizität*
1.3.3.	*§ 164 Gefahren durch elektrische Streu- und Leckströme*
1.3.4.	*§ 165 Gefahren durch unzulässige Erwärmung*
1.3.5.	*§ 166 Gefahren bei Druckausgleichsvorgängen*
1.4., 1.4.1., 1.4.2.	*§ 167 Gefahren durch äußere Störungseinflüsse*
1.5., 1.5.1., 1.5.2., 1.5.3.	*§ 168 Anforderungen an Sicherheitsvorrichtungen*
1.5.4.	*§ 169 Bedienungs- und Anzeigevorrichtungen*
1.5.5., 1.5.6., 1.5.7.	*§ 170 Anforderungen an Geräte mit einer Messfunktion für den Explosionsschutz*
1.5.8.	*§ 171 Risiken durch Software*
1.6., 1.6.1., 1.6.2.	*§ 172 Integration von sicherheitsrelevanten System-anforderungen*
1.6.3.	*§ 173 Gefahren durch Energieausfall*
1.6.4.	*§ 174 Gefahren durch Anschlüsse*
1.6.5.	*§ 175 Anordnung von Warngeräten als Teil eines Geräts*

2. Weitergehende Anforderungen an Geräte

§ 176 Weitergehende Anforderungen an Geräte

3. Weitergehende Anforderungen an Schutzsysteme

§ 177 Weitergehende Anforderungen an Schutzsysteme

Anhang III - Modul B: EU-Baumusterprüfung

1., 2.	*§ 178 EU-Baumusterprüfung*
3.	*§ 179 Der Antrag auf EU-Baumusterprüfung*
4.	*§ 180 Aufgaben der notifizierten Stelle*
5.	*§ 181 Der Prüfungsbericht*
6.	*§ 182 Die EU-Baumusterprüfbescheinigung*
	§ 183 Die EU-Baumusterprüfbescheinigung und Verantwortlichkeiten der Interessenten
7.	*§ 184 Änderungen und Modifizierungen*
8.	*§ 185 Pflichten der notifizierten Stelle*
	§ 186 Gültigkeit der EU-Baumusterprüfbescheinigungen
9.	*§ 187 Pflichten des Herstellers*
10.	*§ 188 Bevollmächtigter*

Anhang IV - Modul D: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess

1.	*§ 189 Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess*
2.	*§ 190 Herstellung*
3.	*§ 191 Qualitätssicherungssystem*
4.	*§ 192 Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle*
5.	*§ 193 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung*
6.	*§ 194 Pflichten des Herstellers: Aufbewahrung der Unterlagen – Qualitätssicherung*
7.	*§ 195 Pflichten der notifizierten Stelle*
8.	*§ 196 Bevollmächtigter*

Anhang V - Modul F: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Produktprüfung

1.	*§ 197 Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Produktprüfung*
2.	*§ 198 Herstellung*
3., 4.	*§ 199 Überprüfung*
5.	*§ 200 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung*
6.	*§ 201 Die Kennnummer der notifizierten Stelle*
7.	*§ 202 Bevollmächtigter*

Anhang VI - Modul C1: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen

1.	*§ 203 Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen*
2.	*§ 204 Herstellung*
3.	*§ 205 Produktprüfungen*

4. *§ 206 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung*
5. *§ 207 Bevollmächtigter*

Anhang VII - Modul E: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage der Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt

1. *§ 208 Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage der Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt*
2. *§ 209 Herstellung*
3. *§ 210 Qualitätssicherungssystem*
4. *§ 211 Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle*
5. *§ 212 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung*
6. *§ 213 Pflichten des Herstellers*
7. *§ 214 Pflichten der notifizierten Stelle*
8. *§ 215 Bevollmächtigter*

Anhang VIII - Modul A: Interne Fertigungskontrolle

1. *§ 216 Interne Fertigungskontrolle*
2. *§ 217 Technische Unterlagen*
3. *§ 218 Herstellung*
4. *§ 219 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung*
5. *§ 220 Bevollmächtigter*

Anhang IX - Modul G: Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung

1. *§ 221 Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung*
2. *§ 222 Technische Unterlagen*
3. *§ 223 Herstellung*
4. *§ 224 Überprüfung*
5. *§ 225 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung*
6. *§ 226 Bevollmächtigter*

Anhang X – EU-Konformitätserklärung

§ 227 Die EU-Konformitätserklärung

Anhang XI

§ 228 Bezugnahmen auf die aufgehobene Richtlinie

Anhang XII – Entsprechungstabelle

§ 229 Entsprechungstabelle

Erklärung des Europäischen Parlaments

§ 230 Erklärung des Europäischen Parlaments

Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU neben anderen eventuell geltenden Richtlinien

§ 231 Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie 2014/30/EU (EMV)
§ 232 Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU (NSR)
§ 233 Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
§ 234 Gefahrguttransportrichtlinien 2008/68/EG und 98/91/EG (ADR)
§ 235 Persönliche Schutzausrüstungsrichtlinie 89/686/EWG (PSA)
§ 236 Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU (DGRL) und Richtlinie für einfache Druckbehälter 2014/29/EU
§ 237 Funkrichtlinie 2014/53/EU (RED-Richtlinie)
§ 238 Gasgeräterichtlinie 2009/142/EG (GGRL)
§ 239 Bauprodukte-Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (BPR)
§ 240 Schiffsausrüstungsrichtlinie 2014/90/EU (SAR)

Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU auf spezielle Geräte

§ 241 Inertisierungssysteme
§ 242 Farbsprühkabinen
§ 243 Filteranlagen und belüftete Silobehälter
§ 244 Gasturbinen
§ 245 Dampfturbinen
§ 246 Benzinpumpen
§ 247 Kabel
§ 248 Gleitringdichtungen
§ 249 Becherwerke
§ 250 Gabelstapler
§ 251 Transportable Druckkabinen ("Module")
§ 252 Automatische Schmiersysteme
§ 253 Elektrische Begleitheizungssysteme
§ 254 Motorschutz für Motoren der Gerätekategorie 3
§ 255 Wi-Fi-Zugangspunkte
§ 256 Kühlgeräte und Lagerschränke für flüchtige Substanzen

Liste der Grenzfälle – ATEX-Produkte

Charakteristisches (Ɛx-)Kennzeichen der Gemeinschaft, entnommen aus der Richtlinie 84/47/EWG

Hilfreiche ATEX-Websites

RICHTLINIE 2014/34/EU DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES

vom 26. Februar 2014

zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (Neufassung)

(Text von Bedeutung für den EWR)

PRÄAMBEL ZUR ATEX-RICHTLINIE – DIE BEZUGSVERMERKE UND ERWÄGUNGSGRÜNDE

§ 1 Die Bezugsvermerke

Die Bezugsvermerke in der Präambel zur ATEX-Richtlinie 2014/34/EU bezeichnen die Rechtsgrundlage der Richtlinie, die Stellungnahmen des zuständigen Beratenden Ausschusses und das Verfahren, mit dem die Richtlinie angenommen wurde.

DAS EUROPÄISCHE PARLAMENT UND DER RAT DER EUROPÄISCHEN UNION —

gestützt auf den Vertrag über die Arbeitsweise der Europäischen Union, insbesondere auf Artikel 114,

auf Vorschlag der Europäischen Kommission,

nach Zuleitung des Entwurfs des Gesetzgebungsakts an die nationalen Parlamente,

nach Stellungnahme des Europäischen Wirtschafts- und Sozialausschusses ([1]),

gemäß dem ordentlichen Gesetzgebungsverfahren ([2]),

([1]) ABl. C 181, vom 21.6.2012, S. 105.
([2]) Standpunkt des Europäischen Parlaments vom 5. Februar 2014

§ 2 Die Rechtsgrundlage der ATEX-Richtlinie

Die Rechtsgrundlage der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU ist der Artikel 114 des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union (AEUV)[7] (vormals Artikel 95 des EG-Vertrags)[8], der es der Europäischen Union ermöglicht, Maßnahmen zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften in den Mitgliedstaaten zu ergreifen, um die Einrichtung und das Funktionieren des Gemeinsamen Binnenmarktes sicherzustellen. Solche Maßnahmen

[7] ABl. C 326 vom 26.10.2012, S. 47.
[8] Manchmal wird die ATEX-"Produktrichtlinie" (94/9/EG bis zum 19. April 2016; 2014/34/EU ab dem 20. April 2016) auch noch als "ATEX 95 Richtlinie" bezeichnet und die ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG als "ATEX 137 Richtlinie", wegen des Bezugs zu Artikel 153 des AEUV (ehemals Artikel 137 des EG-Vertrags).

müssen den höchstmöglichen Schutz von Gesundheit und Sicherheit der Menschen und der Umwelt zugrunde legen. Die Richtlinie hat somit eine doppelte Zielsetzung: Den freien Warenverkehr auf dem Binnenmarkt ermöglichen und dabei ein hohes Maß an Schutz von Gesundheit und Sicherheit sicherstellen.

Dem Vorschlag der Europäischen Kommission folgend wurde die Richtlinie vom Europäischen Parlament und dem Rat der Europäischen Kommission nach Beratung mit dem Europäischen Wirtschafts- und Sozialausschuss gemäß dem ordentlichen Gesetzgebungsverfahren (vormals als "Mitentscheidungsverfahren" bekannt) in Artikel 294 des AEUV angenommen.

Die Fußnoten zu dem Bezugsvermerk enthalten die Verweise auf und die Daten der aufeinanderfolgenden Schritte des Verfahrens. Der Text der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU wurde im Amtsblatt der Europäischen Union (ABl.) L 96 vom 29.3.2014, S. 309 veröffentlicht.

§ 3 Die Erwägungsgründe

Die Erwägungsgründe, auch als Consideranda bekannt, führen die wichtigsten Bestimmungen der Richtlinie ein und liefern die Gründe für ihre Annahme. Einige dieser Erwägungsgründe erklären die Änderungen, die in der neuen ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gegenüber der vorherigen Richtlinie 94/9/EG vorgenommen wurden (im Wesentlichen die Anpassung an den Neuen Rechtsrahmen durch die Bestimmungen von Beschluss Nr. 768/2008/EG: *siehe Abschnitt **§ 5***).

Die Erwägungsgründe haben keine Rechtskraft als solche und tauchen gewöhnlich in den nationalen Rechtsvorschriften bei der Umsetzung der Richtlinie nicht auf. Sie tragen jedoch zum Verständnis der Richtlinie bei, insbesondere indem sie die Bedeutung gewisser Bestimmungen klären. Bei der Auslegung des Textes der Richtlinie können die Gerichte die Erwägungsgründe berücksichtigen, um die Absicht des Gesetzgebers festzustellen.

In den folgenden Kommentaren wird Bezug genommen auf die Artikel und Anhänge der Richtlinie, die durch die einzelnen Erwägungsgründe eingeführt werden. Weitere Erläuterungen siehe in den Kommentaren zu den jeweiligen Artikeln und Anhängen.

(1) Die Richtlinie 94/9/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 23. März 1994 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen ([3]) ist erheblich geändert worden ([4]). Aus Gründen der Klarheit empfiehlt es sich, im Rahmen der anstehenden Änderungen eine Neufassung der genannten Richtlinie vorzunehmen.

([3]) ABl. L 100 vom 19.4.1994, S. 1.
([4]) Siehe Anlage XI Teil A.

§ 4 Die vorherige ATEX-Richtlinie

Der erste Erwägungsgrund erinnert daran, dass die neue ATEX-Richtlinie 2014/34/EU auf der vorherigen Richtlinie 94/9/EG basiert. Diese Richtlinie war eine Richtlinie für die vollständige Harmonisierung, das bedeutet, dass ihre Bestimmungen bestehende abweichende nationale und europäische Rechtsvorschriften zu denselben Themen ersetzten. Insbesondere ersetzte die vorherige ATEX-Richtlinie mit Wirkung vom 1. Juli 2003 eine Rahmenrichtlinie zu elektrischen Geräten zur Verwendung in explosibler Atmosphäre (76/117/EWG)[9] in der durch Richtlinie 79/196/EWG angepassten Form, sowie eine Richtlinie zu elektrischen Geräten zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen in grubengasführenden Bergwerken (82/130/EWG)[10].

Die Richtlinie 94/9/EG war Gegenstand zweier Berichtigungen[11] und Ergänzungen[12]. Sie trat am 1. Juli 2003 in Kraft und blieb in Kraft bis zum 19. April 2016.

Die Richtlinie 2014/34/EU ist eine Neufassung der ATEX-Richtlinie, da die Änderungen in Form einer neuen Richtlinie vorgenommen wurden.

(2) Mit der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. Juli 2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung im Zusammenhang mit der Vermarktung von Produkten ([5]) werden Bestimmungen für die Akkreditierung von Konformitätsbewertungsstellen festgelegt, es wird ein Rahmen für die Marktüberwachung von Produkten sowie für Kontrollen von aus Drittländern stammenden Produkten erstellt, und es werden die allgemeinen Prinzipien für die CE-Kennzeichnung festgelegt.

(3) Der Beschluss Nr. 768/2008/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. Juli 2008 über einen gemeinsamen Rechtsrahmen für die Vermarktung von Produkten ([6]) enthält allgemeine Grundsätze und Musterbestimmungen, die in allen sektorspezifischen Rechtsakten angewandt werden sollen, um eine einheitliche Grundlage für die Überarbeitung oder Neufassung dieser Rechtsvorschriften zu bieten. Die Richtlinie 94/9/EG sollte an diesen Beschluss angepasst werden.

([5]) ABl. L 218 vom 13.8.2008, S. 30.
([6]) ABl. L 218 vom 13.8.2008, S. 82.

§ 5 Der neue Rechtsrahmen

9 ABl. L 24 vom 31.1.1976, S. 45; zuletzt geändert durch die Richtlinie 90/487/EWG (ABl. L 270 vom 2.10.1990, S. 23).
10 ABl. L 59 vom 2.3.1982, S. 10.
11 Berichtigung ABl. L 21 vom 26.1.2000, S. 42, und Berichtigung ABl. L 304 vom 5.12.2000, S. 19.
12 Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 29. September 2003, ABl. L 284 vom 31.10.2003, S. 1, und Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. Oktober 2012, ABl. L 316 vom 14.11.2012, S. 12.

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU ist das Ergebnis der Anpassung der vorherigen Richtlinie 94/9/EG an den Neuen Rechtsrahmen (NRR), der als die Verbesserung und Aktualisierung der Regulierungsmethode, die unter der Bezeichnung "Neue Konzeption auf dem Gebiet der technischen Harmonisierung und Normung" bekannt ist, konzipiert wurde. Zu den Rechtsakten des NRR gehören die Verordnung (EG) Nr. 765/2008 und der Beschluss Nr. 768/2008/EG.

Siehe auch § 1.2. "Der 'neue Rechtsrahmen'" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Insbesondere die Inhalte der Richtlinie 2014/34/EU, die sich – unter anderem – auf Begriffsbestimmungen und Verpflichtungen von Wirtschaftsakteuren, notifizierten Stellen, Konformitätsbewertungsverfahren und Konformitätserklärungen beziehen, stammen direkt aus dem NRR-Beschluss als Ergänzungen und/oder Anpassungen der Terminologie.

(4) Unter diese Richtlinie fallen Produkte, die beim Inverkehrbringen neu auf den Unionsmarkt gelangen, das bedeutet, dass es sich entweder um neue, von einem in der Union niedergelassenen Hersteller erzeugte Produkte, oder neue oder gebrauchte Produkte handelt, die aus einem Drittland eingeführt wurden.

(5) Diese Richtlinie sollte für alle Absatzarten gelten, einschließlich Fernabsatz.

§ 6 Anwendungsbereich und Ziel der ATEX-Richtlinie

Anwendungsbereich und Ziel der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU bleiben unverändert gegenüber der vorherigen Richtlinie 94/9/EG, um innerhalb der EU den freien Warenverkehr der ihr unterfallenden Produkte sicherzustellen. Aus diesem Grund legt die ATEX-Richtlinie harmonisierte Anforderungen und Verfahren zum Nachweis der Erfüllung fest für Produkte die zum ersten Mal auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht werden.

Die Richtlinie 2014/34/EU enthält ausdrückliche Auflagen für alle diejenigen (natürliche oder juristische Personen), die Produkte in Verkehr bringen und/oder in Betrieb nehmen, sei es der Hersteller, sein Bevollmächtigter, der Importeur oder der Händler. Die Richtlinie regelt nicht die Verwendung von Geräten in explosionsgefährdeten Bereichen, wie sie durch unterschiedliche EU- oder nationale Gesetzgebungen, beispielsweise der ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG (*siehe Fußnote 6 in der "Einführung"*) abgedeckt sind.

Die Richtlinie gilt für alle Formen der Bereitstellung von Produkten auf dem EU-Markt, unabhängig von der Verkaufstechnik. Daher schließt sie auch den Fernabsatz und den Absatz auf elektronischem Wege (Internet, e-Commerce….) gemäß der Gesamtheit der Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union für Produkte ein. Dies bezieht sich insbesondere auf die Inhalte von Artikel 3 "Bereitstellung auf dem Markt und Inbetriebnahme" (*siehe Abschnitte §§ 67-70*).

(6) Die Mitgliedstaaten haben die Aufgabe, in ihrem Hoheitsgebiet für den Schutz der Gesundheit und Sicherheit von Menschen, insbesondere von Arbeitnehmern, und

gegebenenfalls von Haus- und Nutztieren und Gütern zu sorgen. Dies gilt insbesondere für den Schutz vor den Gefahren, die durch die Verwendung von Geräten und Schutzsystemen in explosionsgefährdeten Bereichen entstehen.

§ 7 Gesundheit und Sicherheit

Die Verpflichtungen der Mitgliedstaaten in Bezug auf die Gesundheit und Sicherheit basieren auf den Bestimmungen des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union (AEUV), insbesondere auf den Artikeln 4, 36, 114, 153 und 169.

Der Schutz der Gesundheit und der Sicherheit ist sowohl eine fundamentale Pflicht als auch ein Privileg der Mitgliedstaaten. Da die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU die Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen für die Konzeption und den Bau von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen auf EU-Ebene harmonisiert, impliziert die Verantwortung der Mitgliedstaaten, die Gesundheit und Sicherheit von Personen usw. im Hinblick auf die damit verbundenen Risiken zu schützen, dass die Anforderungen der ATEX-Richtlinie korrekt angewendet werden.

Es sei daran erinnert, dass die Verwendung von Geräten in explosionsgefährdeten Bereichen durch die ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG (*siehe Fußnote 6 in der "Einführung"*) abgedeckt ist. Diese Richtlinie spezifiziert Mindestanforderungen und kann durch nationale Anforderungen der Mitgliedstaaten ergänzt werden.

(7) Mit der Richtlinie 94/9/EG wurde eine positive Entwicklung auf dem Gebiet eines wirksamen Explosionsschutzes für Untertageanlagen und Übertageanlagen eingeleitet. Beide Arten von Geräten spielen für eine ganze Anzahl von Bereichen des Handels und der Industrie eine wichtige Rolle und haben eine beträchtliche wirtschaftliche Bedeutung.

§ 8 Explosionsschutz

Die neue ATEX-Richtlinie 2014/34/EU stellt die Kontinuität mit den wesentlichen Bestimmungen der vorherigen Richtlinie 94/9/EG sicher, und erkennt deren positiven Beitrag zu Gesundheit und Sicherheit durch einen wirksamen Explosionsschutz für Untertageanlagen und Übertageanlagen in den fast 13 Jahre ihrer Gültigkeit in der Europäischen Union und den EWR-Staaten an.

(8) Die Sicherheit von Geräten und Schutzsystemen ist nur gewährleistet, wenn die Anforderungen für Sicherheit und Gesundheitsschutz beachtet werden. Die Anforderungen, denen Geräte und Schutzsysteme genügen müssen, sollten in einen allgemeinen Teil und einen Teil mit weitergehenden Anforderungen unterteilt werden. Vor allem die weitergehenden Anforderungen sollten sowohl bestehende als auch potentielle Gefahren berücksichtigen. Daher sollten die Geräte und Schutzsysteme eine oder mehrere Anforderungen gleichzeitig erfüllen, wenn dies für ihren ordnungsgemäßen Betrieb oder ihre bestimmungsgemäße Verwendung erforderlich ist. Die bestimmungsgemäße

Verwendung ist Grundvoraussetzung für die Explosionssicherheit der Geräte und Schutzsysteme. Hierfür muss der Hersteller umfassende Informationen zur Verfügung stellen. Darüber hinaus sollte eine spezielle und eindeutige Kennzeichnung dieser Geräte und Schutzsysteme, die sie für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen ausweisen, erforderlich sein.

(9) Die Einhaltung der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen nach dieser Richtlinie sollte zwingend vorgeschrieben werden, um die Sicherheit der Geräte und Schutzsysteme zu gewährleisten. Bei der Umsetzung dieser Anforderungen sollten sowohl der zum Zeitpunkt des Baus der Geräte erreichte Stand der Technik als auch übergeordnete technische und wirtschaftliche Anforderungen berücksichtigt werden.

§ 9 Sicherheit von ATEX-Geräten und Schutzsystemen: Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen

Gemäß den Prinzipien und Zielen des "neuen Konzepts" und des Neuen Rechtsrahmens müssen wesentliche Anforderungen an Gesundheit und Sicherheit festgelegt werden, durch die ein hoher Schutzgrad sichergestellt wird. Diese Wesentlichen Gesundheits-und Sicherheitsanforderungen sind in Anhang II der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU aufgeführt und sind in Bezug auf Folgendes spezifisch:

- potentielle Zündquellen von Geräten zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen;
- autonome Schutzsysteme, deren wesentliche Aufgabe darin besteht, nach dem Beginn einer Explosion diese umgehend zu stoppen und/oder die Auswirkungen der Explosionsflammen und -drücke zu begrenzen;
- Sicherheitsvorrichtungen, die dafür vorgesehen sind, zum sicheren Betrieb der genannten Geräte in Hinblick auf deren Zündquellen und zum sicheren Betrieb autonomer Schutzsysteme beizutragen;
- Komponenten ohne autonome Funktion, die für den sicheren Betrieb der genannten Geräte oder autonomen Schutzsysteme von grundlegender Bedeutung sind.

Seit dem 1. Juli 2003 können relevante Produkte nur dann entwurfs- und bestimmungsgemäß in der erwarteten Umgebung innerhalb der EU[13], in Verkehr gebracht, unbehindert gehandelt und betrieben werden, wenn sie der ATEX-Richtlinie (und anderen relevanten Rechtsvorschriften) entsprechen, d. h. der Richtlinie 94/9/EG (bis zum 19. April 2016) oder der Richtlinie 2014/34/EU (ab dem 20. April 2016).

Die Richtlinie 2014/34/EU enthält harmonisierte Anforderungen an elektrische und nichtelektrische Geräte, die für den Einsatz in Bereichen bestimmt sind, in denen aufgrund von Staub- oder Gasbildung Explosionsgefahr besteht, sowie für Schutzsysteme. Sicherheitsvorrichtungen, die für den Einsatz außerhalb von explosionsfähigen Atmosphären

[13] Die Richtlinie 2014/34/EU gilt auch für das EWR-Gebiet (siehe Fußnote 2 in den "Vorbemerkungen") sowie in weiteren Hoheitsgebieten, in denen sich ein geeignetes internationales Abkommen in Anwendung befindet, wie zum Beispiel in der Schweiz mit einem "Abkommen über die gegenseitige Anerkennung" sowie in der Türkei mit einem "Abkommen über die Zollunion". Einzelheiten siehe Website der Generaldirektion Wachstum: http://ec.europa.eu/growth/industry/international-aspects/.

bestimmt sind und in Bezug auf Explosionsrisiken zum sicheren Betrieb von Geräten oder Schutzsystemen erforderlich sind bzw. dazu beitragen, sind ebenfalls eingeschlossen.

(10) Die Wirtschaftsakteure sollten dafür verantwortlich sein, dass die Produkte diese Richtlinie erfüllen, je nachdem welche Rolle sie jeweils in der Lieferkette spielen, damit ein hohes Niveau beim Schutz der Gesundheit und Sicherheit von Menschen, insbesondere von Arbeitnehmern, und gegebenenfalls beim Schutz von Haus- und Nutztieren und Gütern gewährleistet wird und ein fairer Wettbewerb auf dem Unionsmarkt sichergestellt ist.

(11) Alle Wirtschaftsakteure, die Teil der Liefer- und Vertriebskette sind, sollten die geeigneten Maßnahmen ergreifen, um zu gewährleisten, dass sie nur Produkte auf dem Markt bereitstellen, die mit dieser Richtlinie übereinstimmen. Es ist eine klare und angemessene Verteilung der Pflichten vorzusehen, die auf die einzelnen Wirtschaftsakteure je nach ihrer Rolle in der Liefer- und Vertriebskette entfallen.

(12) Um die Kommunikation zwischen den Wirtschaftsakteuren, den Marktüberwachungsbehörden und den Verbrauchern zu erleichtern, sollten die Mitgliedstaaten den Wirtschaftsakteuren nahelegen, zusätzlich zur Postanschrift die Adresse einer Website aufzunehmen.

§ 10 Verantwortlichkeiten der Wirtschaftsakteure

In den Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union werden Hersteller, Bevollmächtigter, Einführer und Händler als "Wirtschaftsakteure" definiert. Innerhalb des Neuen Rechtsrahmens werden die Verantwortlichkeiten und Pflichten der Wirtschaftsakteure detaillierter definiert: Sie alle spielen eine Schlüsselrolle in der Lieferkette, insbesondere im Hinblick darauf, dass die Produkte die Richtlinie erfüllen sowie im Hinblick auf geeignete Maßnahmen, Kommunikation und Zusammenarbeit.

Die Aufnahme einer Webadresse zusätzlich zur Postanschrift bezieht sich auf die Anforderungen an Hersteller in Artikel 6 Absatz 7 und an Importeure in Artikel 8 Absatz 3.

Siehe auch § 3 "Die Akteure in der Lieferkette und deren Verpflichtungen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

(13) Weil der Hersteller den Entwurfs- und Fertigungsprozess in allen Einzelheiten kennt, ist er am besten für die Durchführung des Konformitätsbewertungsverfahrens geeignet. Die Konformitätsbewertung sollte daher auch weiterhin die ausschließliche Pflicht des Herstellers bleiben.

§ 11 Verantwortlichkeiten der Hersteller: Konformitätsbewertung

Die Konformitätsbewertung gemäß dem für das Produkt geltenden Konformitätsbewertungsverfahren liegt allein in der Verantwortung des Herstellers,

unabhängig davon, ob die Richtlinie die Einbeziehung einer notifizierten Konformitätsbewertungsstelle vorsieht oder nicht.

(14) Es ist notwendig sicherzustellen, dass Produkte aus Drittländern, die auf den Unionsmarkt gelangen, dieser Richtlinie genügen, und insbesondere, dass geeignete Konformitätsbewertungsverfahren vom Hersteller hinsichtlich dieser Produkte durchgeführt wurden. Es sollte deshalb vorgesehen werden, dass die Einführer sicherzustellen haben, dass von ihnen auf den Markt gebrachte Produkte den Anforderungen dieser Richtlinie genügen, und sie keine Produkte in Verkehr bringen, die diesen Anforderungen nicht genügen oder ein Risiko darstellen. Zudem sollte vorgesehen werden, dass die Einführer sicherstellen, dass Konformitätsbewertungsverfahren durchgeführt wurden und dass die Produktkennzeichnung und die von den Herstellern erstellten Unterlagen den zuständigen nationalen Behörden für Überprüfungszwecke zur Verfügung stehen.

(15) Wenn der Einführer ein Produkt in Verkehr bringt, sollte er seinen eingetragenen Handelsnamen oder seine eingetragene Handelsmarke und seine Postanschrift, unter der er erreicht werden kann, auf dem Produkt angeben. Ausnahmen sollten in Fällen gelten, in denen die Größe oder die Art des Produkts dies nicht erlauben. Hierzu gehören Fälle, in denen der Einführer die Verpackung öffnen müsste, um seinen Namen und seine Anschrift auf dem Produkt anzubringen.

§ 12 Verantwortlichkeiten der Einführer

Der Einführer ist der in der Union ansässige Wirtschaftsakteur, der ein Produkt aus einem Drittland auf dem Unionsmarkt zum ersten Mal in Verkehr bringt. Er hat im Rahmen der Richtlinie wichtige und klar definierte Verantwortlichkeiten. Seine Verantwortlichkeiten bauen zum größten Teil auf denen eines in der EU ansässigen Herstellers auf.

Der Einführer muss sicherstellen, dass der Hersteller seinen Verpflichtungen ordnungsgemäß nachgekommen ist. Der Einführer ist kein bloßer Wiederverkäufer von Produkten, sondern spielt bei der Gewährleistung der Konformität der eingeführten Erzeugnisse eine sehr wichtige Rolle.

(16) Der Händler stellt ein Produkt auf dem Markt bereit, nachdem dieses vom Hersteller oder vom Einführer in Verkehr gebracht wurde, und er sollte gebührende Sorgfalt walten lassen, um sicherzustellen, dass seine Handhabung des Produkts dessen Konformität nicht negativ beeinflusst.

§ 13 Verantwortlichkeiten der Händler

Neben den Herstellern und Einführern bilden die Händler die dritte Kategorie der Wirtschaftsakteure, die besonderen Pflichten unterliegen. Als Händler wird jede natürliche oder juristische Person in der Lieferkette bezeichnet, die ein Produkt auf dem Markt bereitstellt, mit Ausnahme des Herstellers oder des Einführers.

Einzelhändler, Großhändler und andere Händler in der Lieferkette brauchen nicht wie der Bevollmächtigte in einem besonderen Verhältnis zum Hersteller zu stehen. Ein Händler erwirbt Produkte für den weiteren Vertrieb entweder bei einem Hersteller, einem Einführer oder einem anderen Händler.

Der Händler muss hinsichtlich der anzuwendenden Bestimmungen der Richtlinie angemessene Sorgfalt walten lassen. "Angemessene Sorgfalt" bezieht sich auf die Anstrengungen, die eine mit normaler Umsicht handelnde oder vernünftige Partei unternommen hat, um unter Berücksichtigung der Umstände Schaden von anderen abzuwenden. Der Begriff bezieht sich auf das Ausmaß der Urteilsfähigkeit, Sorgfalt, Vorsicht, Entschlossenheit und Aktivität, das von einer Person unter bestimmten Umständen vernünftigerweise zu erwarten wäre.

Der Händler sollte unter anderem wissen, welche Produkte mit der CE-Kennzeichnung zu versehen sind, welche Unterlagen (z. B. EU-Konformitätserklärung) das Produkt begleiten müssen, welche sprachlichen Anforderungen an die Etikettierung, Gebrauchsanweisungen bzw. andere Begleitunterlagen bestehen und welche Umstände eindeutig für die Nichtkonformität des Produkts sprechen. Der Händler hat die Pflicht, der nationalen Überwachungsbehörde gegenüber nachzuweisen, mit der angemessenen Sorgfalt gehandelt und sich vergewissert zu haben, dass der Hersteller oder sein Bevollmächtigter oder die Person, die ihm das Produkt zur Verfügung gestellt hat, die gemäß der Richtlinie erforderlichen und in den Verantwortlichkeiten und Pflichten der Händler aufgeführten Maßnahmen in dem ihm zumutbaren Maße ergriffen hat.

(17) Jeder Wirtschaftsakteur, der ein Produkt unter seinem eigenen Namen oder seiner eigenen Handelsmarke in Verkehr bringt oder ein Produkt so verändert, dass sich dies auf seine Konformität mit dieser Richtlinie auswirken kann, sollte als Hersteller gelten und die Pflichten des Herstellers wahrnehmen.

§ 14 Pflichten des Herstellers für andere Wirtschaftsakteure

Wird das Produkt unter dem Namen oder der Handelsmarke einer anderen Person vermarktet, so wird diese als Hersteller betrachtet.

Die Verantwortlichkeit des Herstellers gilt auch für eine natürliche oder juristische Person, die Fertigerzeugnisse zusammenbaut, verpackt, verarbeitet oder etikettiert, um sie unter ihrem eigenen Namen oder ihrer eigenen Marke in Verkehr zu bringen. Außerdem gehen die Verpflichtungen des Herstellers auf denjenigen über, der den Verwendungszweck eines Produkts so verändert, dass andere wesentliche oder sonstige rechtliche Anforderungen gelten, oder der ein Produkt erheblich verändert oder umbaut (wodurch ein neues Produkt entsteht), um es in Verkehr zu bringen.

(18) Da Händler und Einführer dem Markt nahe stehen, sollten sie in Marktüberwachungsaufgaben der zuständigen nationalen Behörden eingebunden werden und darauf eingestellt sein, aktiv mitzuwirken, indem sie diesen Behörden alle nötigen Informationen zu dem betreffenden Produkt geben.

(19) Durch die Rückverfolgbarkeit eines Produkts über die gesamte Lieferkette hinweg können die Aufgaben der Marktüberwachung einfacher und wirksamer erfüllt werden. Ein wirksames Rückverfolgbarkeitssystem erleichtert den Marktüberwachungsbehörden ihre Aufgabe, Wirtschaftsakteure aufzuspüren, die nichtkonforme Produkte auf dem Markt bereitgestellt haben. Bei der Speicherung der nach dieser Richtlinie erforderlichen Informationen für die Identifizierung anderer Wirtschaftsakteure sollten die Wirtschaftsakteure nicht verpflichtet werden, die Informationen über andere Wirtschaftsakteure zu aktualisieren, von denen sie entweder ein Produkt bezogen haben oder an die sie ein Produkt abgegeben haben.

§ 15 Information und Rückverfolgbarkeit von Produkten zur Marktüberwachung

Wirtschaftsakteure (Hersteller, Händler und Einführer) müssen mit nationalen Behörden für eine wirksame Marktüberwachung zusammenarbeiten und dabei Informationen zur Verfügung stellen und die Rückverfolgbarkeit von Produkten über die gesamte Lieferkette sicherstellen.
Artikel 11 der Richtlinie behandelt die "Identifizierung der Wirtschaftsakteure" (*siehe Abschnitt* ***§ 84***).

(20) Diese Richtlinie sollte sich auf die Nennung der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen beschränken. Um eine Bewertung der Konformität mit diesen Anforderungen zu ermöglichen, ist vorzusehen, dass eine Konformitätsvermutung für jene Produkte gilt, die den harmonisierten Normen entsprechen, welche nach Maßgabe der Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. Oktober 2012 zur europäischen Normung ([1]) zu dem Zweck angenommen wurden, ausführliche technische Spezifikationen für diese Anforderungen zu formulieren.

([1]) ABl. L 316 vom 14.11.2012, S. 12.

§ 16 Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen: Vermutung der Konformität durch harmonisierte Normen

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU baut auf der Regulierungsmethode auf, die unter der Bezeichnung "Neue Konzeption auf dem Gebiet der technischen Harmonisierung und Normung" bekannt ist und an den Neuen Rechtsrahmen angepasst ist. Die Rechtsvorschriften selbst legen die vorgeschriebenen wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen fest, die Produkte, die auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht werden, erfüllen müssen sowie die Verfahren zur Konformitätsbewertung.

Detaillierte technische Lösungen zur Einhaltung dieser wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen finden sich in den harmonisierten europäischen Normen, die gemäß der Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 (die "Normungsverordnung") definiert und angenommen wurden, unter besonderer Berücksichtigung der Artikel 2 und 10. Die Anwendung der harmonisierten Normen bleibt freiwillig, vermittelt jedoch eine

Konformitätsvermutung mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, die sie abdecken.

(21) Die Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 enthält ein Verfahren für Einwände gegen harmonisierte Normen, falls diese Normen Anforderungen der vorliegenden Richtlinie nicht in vollem Umfang entsprechen.

§ 17 Formelle Einwände gegen harmonisierte Normen

Artikel 11 der Normungs-Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 regelt das Verfahren zur Anfechtung einer harmonisierten Norm, bei dem "formelle Einwände" vorgebracht werden, wenn ein Mitgliedstaat oder das Europäische Parlament zu der Ansicht gelangt, dass die Norm die Anforderungen, um die es geht und die im relevanten EU-Produktrecht dargelegt sind, nicht ausreichend erfüllt.

(22) Damit die Wirtschaftsakteure nachweisen und die zuständigen Behörden sicherstellen können, dass die auf dem Markt bereitgestellten Produkte die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen erfüllen, sind Verfahren für die Konformitätsbewertung vorzusehen. In dem Beschluss Nr. 768/2008/EG sind eine Reihe von Modulen für Konformitätsbewertungsverfahren vorgesehen, die Verfahren unterschiedlicher Strenge, je nach der damit verbundenen Höhe des Risikos und dem geforderten Schutzniveau, umfassen. Im Sinne eines einheitlichen Vorgehens in allen Sektoren und zur Vermeidung von Ad-hoc-Varianten sollten die Konformitätsbewertungsverfahren unter diesen Modulen ausgewählt werden.

§ 18 Konformitätsbewertungsverfahren

Von den Modulen, die durch den Beschluss Nr. 768/2008/EG innerhalb des Neuen Rechtsrahmens, eingeführt wurden, umfasst die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU sieben Module zu Konformitätsbewertungsverfahren (Anhänge III bis IX), mit denen die Konformität von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen mit den geltenden wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen bewertet wird.

Siehe auch § 5.1. "Module für die Konformitätsbewertung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

(23) Die Hersteller sollten eine EU-Konformitätserklärung ausstellen, aus der die nach dieser Richtlinie erforderlichen Informationen über die Konformität eines Produkts mit den Anforderungen dieser Richtlinie und der sonstigen maßgeblichen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union hervorgehen.

(24) Um einen wirksamen Zugang zu Informationen für die Zwecke der Marktüberwachung zu gewährleisten, sollten die für die Bestimmung aller geltenden Rechtsakte der Union

erforderlichen Informationen in einer einzigen EU-Konformitätserklärung enthalten sein. Um den Verwaltungsaufwand für Wirtschaftsakteure zu verringern, kann diese einzige EU-Konformitätserklärung eine Akte sein, die aus den einschlägigen einzelnen Konformitätserklärungen besteht.

§ 19 Die EU-Konformitätserklärung

Die Erwägungsgründe 23 und 24 führen die Bestimmungen hinsichtlich der EU-Konformitätserklärung ein, die der Hersteller für Produkte, die auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht werden, ausstellen muss. Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU enthält solche Bestimmungen in Artikel 14 (insbesondere in Absatz 3 über die einzige EU-Konformitätserklärung) und in Anhang X, in dem die Modellstruktur dargelegt ist.

Siehe auch § 4.4 "EU-Konformitätserklärung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

(25) Die CE-Kennzeichnung bringt die Konformität eines Produkts zum Ausdruck und ist die sichtbare Folge eines ganzen Prozesses, der die Konformitätsbewertung im weiteren Sinne umfasst. Die allgemeinen Grundsätze für die CE-Kennzeichnung sind in der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 festgelegt. In dieser Richtlinie sollten die Vorschriften für die Anbringung der CE-Kennzeichnung aufgeführt werden.

§ 20 Die CE-Kennzeichnung

Der Erwägungsgrund 25 führt die Bestimmungen hinsichtlich der CE-Kennzeichnung ein und verweist auf die allgemeinen Grundsätze der CE-Kennzeichnung, die in Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 nach dem neuen Rechtsrahmen festgelegt sind. Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU enthält in den Artikeln 15 und 16 den Verweis auf diese Bestimmungen sowie auf die Vorschriften und Bedingungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung und anderer Kennzeichnungen.

Siehe auch § 4.5.1 "CE-Kennzeichnung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

(26) Einige in der vorliegenden Richtlinie dargestellten Konformitätsbewertungsverfahren erfordern ein Tätigwerden der Konformitätsbewertungsstellen, die der Kommission gegenüber von den Mitgliedstaaten notifiziert werden.

(27) Die Erfahrung hat gezeigt, dass die in der Richtlinie 94/9/EG enthaltenen Kriterien, die von den Konformitätsbewertungsstellen zu erfüllen sind, damit sie der Kommission notifiziert werden können, nicht dafür ausreichen, unionsweit ein einheitlich hohes Leistungsniveau der notifizierten Stellen zu gewährleisten. Es ist aber besonders wichtig, dass alle notifizierten Stellen ihre Aufgaben auf gleichermaßen hohem Niveau und unter fairen Wettbewerbsbedingungen erfüllen. Dies erfordert mithin die Festlegung von verbindlichen

Anforderungen für die Konformitätsbewertungsstellen, die eine Notifizierung für die Erbringung von Konformitätsbewertungsleistungen anstreben.

(28) Weist eine Konformitätsbewertungsstelle nach, dass sie die in harmonisierten Normen festgelegten Kriterien erfüllt, sollte davon ausgegangen werden, dass sie die entsprechenden Anforderungen der vorliegenden Richtlinie erfüllt.

(29) Um ein einheitliches Qualitätsniveau bei der Konformitätsbewertung sicherzustellen, müssen auch die Anforderungen an die notifizierenden Behörden und andere Stellen, die bei der Bewertung, Notifizierung und Überwachung von notifizierten Stellen tätig sind, festgelegt werden.

(30) Das in dieser Richtlinie dargelegte System sollte durch das Akkreditierungssystem gemäß der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 ergänzt werden. Da die Akkreditierung ein wichtiges Mittel zur Überprüfung der Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen ist, sollte sie auch zu Zwecken der Notifizierung eingesetzt werden.

(31) Eine transparente Akkreditierung nach Maßgabe der Verordnung (EG) Nr. 765/2008, die das notwendige Maß an Vertrauen in Konformitätsbescheinigungen gewährleistet, sollte von den nationalen Behörden unionsweit als bevorzugtes Mittel zum Nachweis der fachlichen Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen angesehen werden. Allerdings können nationale Behörden die Auffassung vertreten, dass sie selbst die geeigneten Mittel besitzen, um diese Beurteilung vorzunehmen. Um in solchen Fällen die Glaubwürdigkeit der durch andere nationale Behörden vorgenommenen Beurteilungen zu gewährleisten, sollten sie der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten die erforderlichen Unterlagen übermitteln, aus denen hervorgeht, dass die beurteilten Konformitätsbewertungsstellen die einschlägigen rechtlichen Anforderungen erfüllen.

(32) Häufig vergeben Konformitätsbewertungsstellen Teile ihrer Arbeit im Zusammenhang mit der Konformitätsbewertung an Unterauftragnehmer oder übertragen sie an Zweigstellen. Zur Wahrung des für das Inverkehrbringen von Produkten in der Union erforderlichen Schutzniveaus müssen die Unterauftragnehmer und Zweigstellen bei der Ausführung der Konformitätsbewertungsaufgaben unbedingt denselben Anforderungen genügen wie die notifizierten Stellen. Aus diesem Grund ist es wichtig, dass die Bewertung von Kompetenz und Leistungsfähigkeit der um Notifizierung nachsuchenden Stellen und die Überwachung von bereits notifizierten Stellen sich auch auf die Tätigkeiten erstrecken, die von Unterauftragnehmern und Zweigstellen übernommen werden.

(33) Das Notifizierungsverfahren muss effizienter und transparenter werden; insbesondere muss es an die neuen Technologien angepasst werden, um eine Online-Notifizierung zu ermöglichen.

(34) Da die notifizierten Stellen ihre Dienstleistungen in der gesamten Union anbieten können, sollten die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission die Möglichkeit erhalten, Einwände im Hinblick auf eine notifizierte Stelle zu erheben. Daher ist es wichtig, dass eine Frist vorgesehen wird, innerhalb derer etwaige Zweifel an der Kompetenz von Konformitätsbewertungsstellen oder diesbezügliche Bedenken geklärt werden können, bevor diese ihre Arbeit als notifizierte Stellen aufnehmen.

(35) Im Interesse der Wettbewerbsfähigkeit ist es entscheidend, dass die notifizierten Stellen die Konformitätsbewertungsverfahren anwenden, ohne unnötigen Aufwand für die Wirtschaftsakteure zu schaffen. Aus demselben Grund, aber auch um die Gleichbehandlung der Wirtschaftsakteure zu gewährleisten, ist für eine einheitliche technische Anwendung der Konformitätsbewertungsverfahren zu sorgen. Dies lässt sich am besten durch eine zweckmäßige Koordinierung und Zusammenarbeit zwischen den notifizierten Stellen erreichen.

§ 21 Konformitätsbewertungsstellen: Notifizierte Stellen

Konformitätsbewertungsstellen, auch als notifizierte Stellen bezeichnet, da sie gegenüber der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten von den zuständigen nationalen Behörden der EU-Mitgliedstaaten notifiziert werden, müssen in einer Reihe von Konformitätsbewertungsverfahren der Richtlinie 2014/34/EU tätig werden, wie angegeben in:

- Anhang III: EU-Baumusterprüfung
- Anhang IV: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess
- Anhang V: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Produktprüfung
- Anhang VI: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen
- Anhang VII: Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage der Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt
- Anhang IX: Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung

Die ATEX-Richtlinie widmet das gesamte Kapitel 4 – Artikel 17 bis 33 – den notifizierten Stellen, wobei sie im Wesentlichen die relevanten Inhalte des Beschlusses Nr. 768/2008/EG wiedergibt. Vorschriften zur Akkreditierung für notifizierte Stellen sind in der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 enthalten.

Siehe auch §§ 5.2 "Konformitätsbewertungsstellen" und 5.3 "Notifizierung" sowie § 6 "Akkreditierung", im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

(36) Die Mitgliedstaaten sollten alle geeigneten Maßnahmen ergreifen, um sicherzustellen, dass Produkte nur dann in Verkehr gebracht werden dürfen, wenn sie bei sachgerechter Lagerung und bestimmungsgemäßer Verwendung oder bei einer Verwendung, die nach vernünftigem Ermessen vorhersehbar ist, die Gesundheit und Sicherheit von Menschen nicht gefährden. Die von dieser Richtlinie erfassten Produkte sollten nur bei einer Verwendung, die nach vernünftigem Ermessen vorhersehbar ist, das heißt, wenn sich eine solche Verwendung aus einem rechtmäßigen und ohne weiteres vorhersehbaren menschlichen Verhalten ergeben kann, als nichtkonform mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen nach dieser Richtlinie angesehen werden.

(37) Damit Rechtssicherheit gewährleistet ist, muss klargestellt werden, dass die Vorschriften der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 für die Marktüberwachung in der EU und für die Kontrolle von Produkten, die auf den Unionsmarkt gelangen, auch für unter diese Richtlinie fallende

Produkte gelten. Die vorliegende Richtlinie sollte die Mitgliedstaaten nicht daran hindern zu entscheiden, welche Behörden für die Wahrnehmung dieser Aufgaben zuständig sind.

§ 22 Konformität von Produkten auf dem Markt und Marktüberwachung

Der Begriff "Marktüberwachung" bezeichnet die Tätigkeit der zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten bei der Prüfung der Konformität von Produkten, die den Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union unterliegen, nachdem sie auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen wurden und die erforderlichen Maßnahmen beim Umgang mit nichtkonformen Produkten.

Siehe auch § 7 "Marktüberwachung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

(38) In der Richtlinie 94/9/EG ist bereits ein Schutzklauselverfahren vorgesehen, das die Möglichkeit bietet, die Konformität eines Produkts rückgängig zu machen. Im Sinne größerer Transparenz und kürzerer Bearbeitungszeiten ist es notwendig, das bestehende Schutzklauselverfahren zu verbessern, damit es effizienter wird und der in den Mitgliedstaaten vorhandene Sachverstand genutzt wird.

(39) Das vorhandene System sollte um ein Verfahren ergänzt werden, mit dem die interessierten Kreise über geplante Maßnahmen zu Produkten informiert werden können, die ein Risiko für die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen, insbesondere von Arbeitnehmern, oder für Haus- und Nutztiere oder Güter darstellen. Auf diese Weise könnten die Marktüberwachungsbehörden in Zusammenarbeit mit den betreffenden Wirtschaftsakteuren bei derartigen Produkten zu einem früheren Zeitpunkt einschreiten.

(40) In den Fällen, in denen die Mitgliedstaaten und die Kommission die Begründung einer von einem Mitgliedstaat ergriffenen Maßnahme einhellig annehmen, sollte die Kommission nicht weiter tätig werden müssen, es sei denn, dass die Nichtkonformität Mängeln einer harmonisierten Norm zugerechnet werden kann.

§ 23 Das Schutzklauselverfahren

Das "Schutzklauselverfahren" zur Behandlung von nicht-konformen und gefährlichen Produkten gemäß der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU stammt aus dem Beschluss Nr. 768/2008/EG und soll im Hinblick auf Informationen, Kommunikation, Ressourcen und Ergebnisse effizienter und effektiver werden.

Siehe auch § 7.5.1 "Schutzmechanismen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Wenn Nichtkonformität auf Mängel der harmonisierten Normen zurückzuführen ist, ist das Verfahren für "formelle Einwände" anzuwenden (*siehe Abschnitt* ***§ 17***).

(41) Zur Gewährleistung einheitlicher Bedingungen für die Durchführung dieser Richtlinie sollten der Kommission Durchführungsbefugnisse übertragen werden. Diese Befugnisse sollten im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 182/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 16. Februar 2011 zur Festlegung der allgemeinen Regeln und Grundsätze, nach denen die Mitgliedstaaten die Wahrnehmung der Durchführungsbefugnisse durch die Kommission kontrollieren ([1]), ausgeübt werden.

(42) Das Beratungsverfahren sollte für den Erlass von Durchführungsrechtsakten angewendet werden, die den notifizierenden Mitgliedstaat auffordern, die erforderlichen Korrekturmaßnahmen bezüglich notifizierter Stellen, die die Anforderungen für ihre Notifizierung nicht oder nicht mehr erfüllen, zu treffen.

(43) Das Prüfverfahren sollte auch bei der Annahme von Durchführungsrechtsakten bezüglich konformer Produkte zur Anwendung kommen, die ein Risiko für die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder für andere Aspekte des Schutzes der öffentlichen Interessen darstellen.

(44) Die Kommission sollte sofort geltende Durchführungsrechtsakte erlassen, wenn dies in hinreichend begründeten Fällen äußerster Dringlichkeit im Zusammenhang mit konformen Produkten, die ein Risiko für die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder für Haus- und Nutztiere oder Güter darstellen, erforderlich ist.

([1]) ABl. L 55 vom 28.2.2011, S. 13.

§ 24 Durchführungsbefugnisse und Verfahren

Gemäß Artikel 291 des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union (AEUV) werden der Europäischen Kommission von den EU-Gesetzgebern (dem Europäischen Parlament und dem Rat) Durchführungsbefugnisse übertragen und von ihnen überwacht, um sicherzustellen, dass bestimmte Maßnahmen einheitlich in der gesamten EU durchgeführt werden. In der Verordnung (EU) Nr. 182/2011 (der "Komitologie-Verordnung") werden die allgemeinen Regeln und Grundsätze für die Ausübung solcher Durchführungsbefugnisse durch die Kommission festgelegt.

In der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU ist der Erlass eines Durchführungsrechtsaktes vorgesehen für den Fall, dass Einwände bezüglich einer notifizierten Stelle erhoben werden (*siehe Abschnitt* ***§ 107***) und für den Fall, dass konforme Produkte auf dem Markt ein Risiko darstellen. Gemäß Artikel 2 Absätze 2 und 3 der Verordnung (EU) Nr. 182/2011 wird das Prüfverfahren angewendet zum Erlass von Durchführungsrechtsakten in Bezug auf Produkte im Zusammenhang mit "dem Schutz der Gesundheit oder der Sicherheit von Menschen, Tieren und Pflanzen" (Buchstabe b Punkt iii), und das Beratungsverfahren wird angewendet zum Erlass von Durchführungsrechtsakten, um Korrekturmaßnahmen in Bezug auf notifizierte Stellen zu ergreifen.

(45) Nach gängiger Praxis kann der durch diese Richtlinie eingesetzte Ausschuss gemäß seiner Geschäftsordnung eine nützliche Rolle bei der Überprüfung von Angelegenheiten spielen,

die die Anwendung dieser Richtlinie betreffen und entweder von seinem Vorsitz oder einem Vertreter eines Mitgliedstaats vorgelegt werden.

(46) Werden andere Gegenstände der vorliegenden Richtlinie als solche ihrer Durchführung oder Verstöße gegen sie untersucht, und geschieht dies in einer Sachverständigengruppe der Kommission, so sollte das Europäische Parlament gemäß der bestehenden Praxis alle Informationen und Unterlagen erhalten, sowie gegebenenfalls eine Einladung zur Teilnahme an diesen Sitzungen.

§ 25 Der ATEX-Ausschuss

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU bestätigt die Rolle des ATEX-Ausschusses bei der Prüfung unterschiedlicher Fragen im Zusammenhang mit der Durchführung, Anwendung und Umsetzung der Richtlinie. Spezielle Bestimmungen zu den Ausschussverfahren sind in Artikel 39 der Richtlinie dargelegt.

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 182/2011 (der "Komitologie-Verordnung") ist der ATEX-Ausschuss verpflichtet, dem Europäischen Parlament Informationen und Unterlagen zukommen zu lassen zu Prüfungen, die nicht speziell mit der Durchführung der Richtlinie oder mit Verstößen gegen die Richtlinie zu tun haben.

(47) Die Kommission sollte im Wege von Durchführungsrechtsakten und — angesichts ihrer Besonderheiten — ohne Anwendung der Verordnung (EU) Nr. 182/2011 feststellen, ob Maßnahmen, die von Mitgliedstaaten bezüglich nichtkonformer Produkte getroffen werden, begründet sind oder nicht.

§ 26 Durchführungsrechtsakte über Maßnahmen bei nichtkonformen Produkten

Der Erlass eines Durchführungsrechtsaktes durch die Kommission ist nicht nur in Fällen erforderlich, in denen es um notifizierte Stellen oder konforme Produkte geht, die eine Gefahr darstellen (*siehe Abschnitt* ***§ 22***), sondern auch, wenn Mitgliedstaaten Maßnahmen im Hinblick auf nichtkonforme Produkte ergreifen (das Schutzklauselverfahren – *siehe Abschnitt* ***§ 23***).

(48) Die Mitgliedstaaten sollten Regeln über Sanktionen für Verstöße gegen die gemäß der vorliegenden Richtlinie erlassenen Bestimmungen des nationalen Rechts festlegen und sicherstellen, dass die Anwendung dieser Regeln sichergestellt wird. Diese Sanktionen sollten wirksam, verhältnismäßig und abschreckend sein.

§ 27 Durchsetzung: Sanktionen

Erwägungsgrund (48) entspricht inhaltlich dem Artikel 40 der Richtlinie.

(49) Für die Bereitstellung auf dem Markt und die Inbetriebnahme von Produkten, die vor dem Zeitpunkt der Anwendbarkeit der nationalen Maßnahmen zur Umsetzung dieser Richtlinie, bereits gemäß der Richtlinie 94/9/EG in Verkehr gebracht wurden und keinen weiteren Produktanforderungen genügen müssen, ist deshalb eine angemessene Übergangsregelung vorzusehen. Händler sollten deshalb vor dem Zeitpunkt der Anwendbarkeit der nationalen Maßnahmen zur Umsetzung dieser Richtlinie Produkte, die bereits in Verkehr gebracht wurden, nämlich Lagerbestände, die sich bereits in der Vertriebskette befinden, vertreiben können.

§ 28 Übergangsregelungen

Spezielle Übergangsbestimmungen für Produkte und Bescheinigungen von der vorherigen Richtlinie 94/9/EG zur neuen ATEX-Richtlinie 2014/34/EU sind in Artikel 41 aufgeführt. Diese stimmen überein mit den anderen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union, die an den Neuen Rechtsrahmen angepasst sind.

(50) Da das Ziel dieser Richtlinie, nämlich sicherzustellen, dass auf dem Markt befindliche Produkte den Anforderungen für ein hohes Niveau in Bezug auf den Schutz der Gesundheit und Sicherheit von Menschen, insbesondere von Arbeitnehmern, und gegebenenfalls den Schutz von Haus- und Nutztieren und Gütern erfüllen, und gleichzeitig das Funktionieren des Binnenmarktes zu garantieren, auf der Ebene der Mitgliedstaaten nicht ausreichend verwirklicht werden kann und daher aufgrund seiner Tragweite und Wirkungen besser auf der Unionsebene zu verwirklichen ist, kann die Union im Einklang mit dem in Artikel 5 des Vertrags niedergelegten Subsidiaritätsprinzip tätig werden. Entsprechend dem in demselben Artikel genannten Grundsatz der Verhältnismäßigkeit geht diese Richtlinie nicht über das zur Erreichung dieses Ziels erforderliche Maß hinaus.

§ 29 Subsidiarität und Verhältnismäßigkeit

Erwägungsgrund 50 ist eine Begründung der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU im Hinblick auf das Subsidiaritätsprinzip und den Grundsatz der Verhältnismäßigkeit, die in Artikel 5 des Vertrags über die Europäische Union (EUV) dargelegt sind. Gemäß diesen Prinzipien wird die Union nur tätig, wenn die Ziele nicht durch die Tätigkeit der Mitgliedstaaten erreicht werden können.

Es ist offenkundig, dass ohne die Richtlinie die Hersteller von Geräten und von Geräten für explosionsgefährdete Bereiche in allen EU-Mitgliedstaaten unterschiedliche Vorschriften, Anforderungen und Verfahren in Bezug auf die Sicherheit von Produkten anzuwenden hätten, was sowohl ein großes Hindernis für einen gemeinsamen Binnenmarkt (freier Warenverkehr) darstellen würde als auch weniger wirksam wäre, um die Sicherheit von ATEX-Produkten sicherzustellen und zu verbessern.

(51) Die Verpflichtung zur Umsetzung dieser Richtlinie in innerstaatliches Recht betrifft nur jene Bestimmungen, die im Vergleich zu der bisherigen Richtlinie inhaltlich geändert wurden.

Die Verpflichtung zur Umsetzung der inhaltlich unveränderten Bestimmungen ergibt sich aus der bisherigen Richtlinie.

(52) Die Richtlinie sollte die Verpflichtung der Mitgliedstaaten hinsichtlich der Fristen zur Umsetzung in innerstaatliches Recht und für die Daten der Anwendung der in Anhang XI Teil B aufgeführten Richtlinie unberührt lassen,

§ 30 Umsetzung

Bestimmungen zur Umsetzung sind in Artikel 42 der Richtlinie enthalten.

Auf der ATEX-Website der Kommission ist ein "Leitfaden zum Übergang der ATEX-Richtlinie von der Richtlinie 94/9/EG zur Richtlinie 2014/34/EU"[14] verfügbar. Er beinhaltet eine Liste "Häufig gestellter Fragen" und deren Beantwortung, wobei es sowohl "horizontale" als auch "sektorbezogene" Fragen gibt, das heißt solche, die allen EU-Rechtsvorschriften, die an den Neuen Rechtsrahmen angepasst sind, gemeinsam sind und solche, die sich speziell auf die Richtlinie 2014/34/EU beziehen. Dieser Leitfaden wurde im Oktober 2015 veröffentlicht und beruht auf den vorangegangenen Diskussionen in der Übergangsphase und dem Workshop zur neuen ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, der am 30. September 2015 in Brüssel stattfand.

[14] http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/13132/attachments/1/translations/en/renditions/native

DIE ARTIKEL DER ATEX-RICHTLINIE

KAPITEL 1
ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

§ 31 Allgemeine Bestimmungen

Zu den allgemeinen Bestimmungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gehören Artikel über den Anwendungsbereich sowie Begriffsbestimmungen.

Artikel 1
Anwendungsbereich

1. Diese Richtlinie gilt für Folgendes, im Folgenden „Produkte“ genannt:

(a) Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen;

(b) Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen für den Einsatz außerhalb von explosionsgefährdeten Bereichen, die jedoch im Hinblick auf Explosionsrisiken für den sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen erforderlich sind oder dazu beitragen;

(c) Komponenten, die zum Einbau in die in Buchstabe a genannten Geräte und Schutzsysteme vorgesehen sind.

…

§ 32 Unter die ATEX-Richtlinie fallende Produkte

Der Begriff "Produkt" gilt gemäß Begriffsbestimmung in der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU für Geräte, Schutzsysteme, Sicherheitsvorrichtungen, Kontrollvorrichtungen, Regelvorrichtungen und Komponenten.

Damit ein Produkt in den Anwendungsbereich der Richtlinie fällt, muss es sich um Folgendes handeln:

- ein Gerät oder Schutzsystem wie in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe a definiert;
- eine Sicherheits-, Kontroll- oder Regelvorrichtung wie in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b definiert; oder
- eine Komponente wie in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe c definiert,

je nach ihrer vorgesehenen Verwendung.

Unter einigen besonderen Umständen ist eine Klarstellung erforderlich, um zu entscheiden, ob ein bestimmtes Produkt in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fällt oder nicht. Dies erfolgt anhand verschiedener Beispiele:
- Inertisierungssysteme (*siehe Abschnitt § 241*)
- Farbsprühkabinen (*siehe Abschnitt § 242*)
- Filteranlagen und belüftete Silobehälter (*siehe Abschnitt § 243*)
- Gasturbinen (*siehe Abschnitt § 244*)
- Dampfturbinen (*siehe Abschnitt § 245*)
- Benzinpumpen (*siehe Abschnitt § 246*)
- Kabel (*siehe Abschnitt § 247*)
- Gleitringdichtungen (*siehe Abschnitt § 248*)
- Becherwerke (*siehe Abschnitt § 249*)
- Gabelstapler (*siehe Abschnitt § 250*)
- Transportable Druckkabinen ("Module") (*siehe Abschnitt § 251*)
- Automatische Schmiersysteme (*siehe Abschnitt § 252*)
- Elektrische Begleitheizungssysteme (*siehe Abschnitt § 253*)
- Motorschutz für Motoren der Gerätekategorie 3 (*siehe Abschnitt § 254*)
- Wi-Fi-Zugangspunkte (*siehe Abschnitt § 255*)
- Kühlgeräte und Lagerschränke für flüchtige Substanzen (*siehe Abschnitt § 256*)

Auch die "Liste der Grenzfälle – ATEX-Produkte" ist hilfreich, um die Situation für eine Reihe von Produkten (Geräte, Schutzsysteme, Komponenten, Sicherheits- oder Regelvorrichtungen und andere) in Bezug auf die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU zu klären.

Es muss hervorgehoben werden, dass die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU Auflagen und Verantwortlichkeiten für alle diejenigen enthält, die Produkte in Verkehr bringen und/oder in Betrieb nehmen, sei es der Hersteller, sein Bevollmächtigter oder jeder andere Verantwortliche. Diese "Produkt"-Richtlinie regelt nicht die Verwendung von Geräten in explosionsgefährdeten Bereichen, wie sie durch die ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG und weitere ähnliche EU- und nationale Gesetzgebungen (*siehe Fußnote 6 in der "Einführung"*) abgedeckt sind.

Der Hersteller, sein Bevollmächtigter oder die Person, die ein Produkt erstmals auf dem EU-Markt in Verkehr bringt oder in Betrieb nimmt, muss entscheiden, ob es unter die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU fällt und, sofern dies der Fall ist, deren Bestimmungen anwenden. Der Hersteller (im weitesten Sinne der Richtlinie) muss aus diesem Grunde eine ATEX-Analyse auf der Grundlage der Richtlinie durchführen.

§ 33 Altprodukte, reparierte oder modifizierte Produkte und Ersatzteile[15]

Als allgemeine Regel gilt, dass Hersteller prüfen müssen, ob das Produkt erstmals auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen wird oder ob die Änderungen so sind, dass die Absicht oder das Ergebnis darin besteht, ein Produkt in Verkehr zu bringen, das als neues Produkt angesehen werden muss. Lautet die Antwort auf eine dieser Fragen

[15] Die Anwendung der ATEX-Richtlinie auf "quasi-neue Geräte" erfolgt unbeschadet der Gesetzesvorschriften über geistiges Eigentum. Siehe Richtlinie 89/104/EWG über die Marken und das Urteil des Europäischen Gerichtshofs vom 11. Juli 1996, C427/93, 429/93, 436/93 Bristol Meyer Squibb.

"Ja", dann gilt die Richtlinie 2014/34/EU in vollem Umfang. In allen anderen Fällen gilt die Richtlinie 2014/34/EU nicht, und die verantwortliche Person muss sicherstellen, dass jegliche weiteren relevanten nationalen oder EU-Rechtsvorschriften, soweit zutreffend, beachtet werden.

In diesem Zusammenhang sollten zwei Punkte beachtet werden:

- In den folgenden Absätzen beziehen sich diese Leitlinien nur auf Produkte, auf die die Richtlinie 2014/34/EU potentiell anwendbar ist. Produkte, die nicht unter die Richtlinie 2014/34/EU fallen, sind daher aus diesen Erörterungen ausgeschlossen.
- Die Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU auf ein "quasi-neues" Produkt erfolgt unbeschadet der Gesetzesvorschriften über geistiges Eigentum[16].

*In Bezug auf die Informationen, die für die Reparatur der Geräte zur Verfügung zu stellen sind, siehe Abschnitt **§ 151** zu Betriebsanleitungen.*

Altprodukte und Produkte aus zweiter Hand

Im Allgemeinen ist ein "Altprodukt" ein Produkt, dass bereits verwendet wurde; in diesem Absatz ist unter "Altprodukt" ein Produkt zu verstehen, dass bereits vor Inkrafttreten der Richtlinie 2014/34/EU auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht und innerhalb der EU in Betrieb genommen wurde. Dieses Produkt erfüllte die zum damaligen Zeitpunkt geltenden Gesetzesvorschriften, und zwar je nach Datum nationale oder EU-Vorschriften (in Form der Richtlinie 94/9/EG, die vom 1. Juli 2003 bis zum 19. April 2016 in Kraft war). In diesem Fall ist die Richtlinie 2014/34/EU nicht anwendbar.

Altprodukte, die vor dem Datum des Inkrafttretens der Richtlinie 2014/34/EU in der EU in Verkehr oder im Einsatz waren, fallen nicht unter diese Richtlinie. Diese Produkte wurden in Übereinstimmung mit den zu der Zeit geltenden Vorschriften vermarktet und verwendet. Sie sind innerhalb der EU gemäß der Artikel 28/30 (u.a.) des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union (AEUV) zum freien Warenverkehr in Umlauf, solange sie nicht so modifiziert werden, dass ihre gesundheits- und sicherheitsbezogenen Merkmale beeinträchtigt werden.

Auf Altprodukte, die aus einem Nicht-EU-Land importiert und zum ersten Mal nach dem 20. April 2016 zum Zwecke des Vertriebs und/oder der Verwendung in der EU verfügbar gemacht wurden, findet die Richtlinie 2014/34/EU Anwendung.

Wiederinstandgesetzte (oder sanierte[17]) Produkte

Hierbei handelt es sich um Altprodukte, die sich in der EU in Verkehr befanden und verwendet wurden, deren Leistungseigenschaften sich jedoch im Laufe der Zeit (infolge von Alterung, Veralterung usw.) geändert haben, und die modifiziert wurden, um sie wiederherzustellen. Produkte, deren äußere Erscheinung durch einen kosmetischen oder ästhetischen Eingriff modifiziert und verbessert wurde, nachdem sie in Verkehr gebracht und

[16] Siehe Richtlinie 89/104/EWG über die Marken und das Urteil des Europäischen Gerichtshofes vom 11. Juli 1996, in den Fällen C-427/93 und C-436/93 Bristol Meyer Squibb.

[17] Beide Begriffe, wiederinstandgesetzt/saniert sowie Wiederinstandsetzung/Sanierung, sind in diesem Kapitel gegeneinander austauschbar.

in Betrieb genommen wurden, stellen eine Sonderform der Sanierung dar, bei der die äußere Erscheinung des Produkts wiederhergestellt werden soll[18]. Geschieht dies ohne erhebliche Modifizierung, gilt die Richtlinie 2014/34/EU nicht.

Rekonfigurierte Produkte

Hierbei handelt es sich um Altprodukte, die sich innerhalb der EU in Verkehr und Gebrauch befanden, deren Konfiguration jedoch durch das Hinzufügen (Funktions- oder Leistungserhöhung) oder das Entfernen (Funktions- oder Leistungsminderung) von einem oder mehreren Teil(en) (Komponenten, Teilbaugruppen wie Einschubkarten oder Module usw.) modifiziert wurde. Geschieht dies ohne erhebliche Modifizierung, gilt die Richtlinie 2014/34/EU nicht.

Erheblich modifizierte Produkte

Im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU umfasst eine erhebliche Modifizierung jegliche Modifizierung eines Produktes, die ein oder mehrere der durch die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen abgedeckten gesundheits- und sicherheitsbezogenen Merkmal(e) (z. B. Temperatur) oder die Integrität einer Zündschutzart berührt. In diesem Falle muss die Richtlinie 2014/34/EU angewendet werden. Dies schließt die Anwendung anderer relevanter Richtlinien nicht aus.

Hieraus folgt, dass der allgemeine Grundsatz lautet, dass die Richtlinie 2014/34/EU dann wieder Anwendung auf ein modifiziertes Produkt findet, wenn die Modifizierung als erheblich anzusehen ist und wenn das Produkt erneut zum Zwecke des Vertriebs und/oder der Verwendung oder der Nutzung für eigene Zwecke auf den EU-Markt gebracht werden soll.

Reparierte Produkte

Hierbei handelt es sich um Produkte, deren Funktionalität nach einem Fehler wiederhergestellt wurde, ohne dass neue Merkmale hinzugekommen sind oder irgendeine andere Modifizierung erfolgt ist. Da die Reparatur erfolgt, nachdem das Produkt in Verkehr gebracht wurde und das Produkt nicht als neues Produkt verkauft werden soll, ist die Richtlinie 2014/34/EU in diesem Fall nicht anwendbar.

Dies schließt nicht aus, dass aufgrund nationaler Arbeitsschutz-Vorschriften von Mitgliedstaaten dennoch auch eine Form von Beurteilung des reparierten Produkts erforderlich sein kann.

Ersatzteile

[18] Dies kann eine Modifizierung der elektrostatischen Merkmale umfassen. Die Verwendung unterschiedlicher Werkstoffe oder unterschiedlicher äußerer Abmessungen des Produkts kann dessen ATEX-Leistungseigenschaften unter Umständen negativ beeinflussen. Beispielsweise kann eine Kunststoffkapselung einen deutlich geringeren elektrostatischen Schutz als eine Metallkapselung bieten.

Dies sind Teile, die einen fehlerhaften oder verschlissenen Teil eines Produkts ersetzen sollen, das zuvor innerhalb der EU in Verkehr gebracht und in Betrieb genommen wurde. Eine typische Reparatur wäre der Austausch gegen ein Ersatzteil.

Der Hersteller des Ersatzteils ist normalerweise nicht verpflichtet, die Richtlinie 2014/34/EU zu erfüllen, sofern das Ersatzteil kein Gerät oder keine Komponente gemäß der Definition der Richtlinie darstellt. Ist dies der Fall, müssen alle in der Richtlinie festgeschriebenen Verpflichtungen erfüllt werden.

Wenn der Hersteller des ursprünglichen Ersatzteils ein neues anderes Ersatzteil an dessen Stelle anbietet (infolge des technischen Fortschritts, weil die Produktion des alten Teils eingestellt wurde usw.) und dieses für die Reparatur verwendet wird, muss das reparierte Produkt (solange keine erhebliche Modifizierung des reparierten Produkts erfolgt) zu diesem Zeitpunkt nicht in Einklang mit der Richtlinie 2014/34/EU gebracht werden, da das reparierte Produkt dann nicht in Verkehr gebracht und in Betrieb genommen wird.

§ 34 Ort der bestimmungsgemäßen Verwendung

Dieser Absatz versucht eine Anleitung zu geben zum Ort der Installation von Geräten und Schutzsystemen. Hersteller von explosionsgeschützten Geräten (z. B. in Fällen, in denen explosionsfähige Atmosphären gefördert werden) sind in der Tat zeitweise dahingehend unsicher, ob und bis zu welchem Grade ihre Produkte durch die Richtlinie 2014/34/EU erfasst werden. Dies gilt insbesondere für Fälle, in denen nur Teile der Geräte mit der explosionsfähigen Atmosphäre in Kontakt kommen.

Die Richtlinie 2014/34/EU behandelt die besondere Gefährdung durch Explosionen. Wesentliches Ziel ist es zu verhindern, dass "eigene potentielle Zündquellen" (Artikel 2 Absatz 1) von Geräten und Schutzsystemen (sofern diese eigene potentielle Zündquellen aufweisen) wirksam werden. Außer Artikel 1 Absatz 2 gelten keine Einschränkungen in Hinblick auf örtliche und technische Bedingungen.

Die Wahrscheinlichkeit des Auftretens einer potentiellen Zündquelle bestimmt die Kategorie. Die technischen Anforderungen sind in Anhang II Punkt 1.0.1 zusammengefasst; insbesondere der 2. Anstrich beschreibt die Bedeutung der potentiellen Zündquelle. Für diese Auswirkung ist der Einsatzort nicht allein entscheidend (siehe Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen), dafür ist jedoch die mögliche Auswirkung der potentiellen Zündquelle auf einen explosionsgefährdeten Bereich entscheidend.

Angesichts dieser Überlegungen ist der Einsatzort "in, bei oder neben" einem explosionsgefährdeten Bereich für die Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU nicht entscheidend. Der entscheidende Fakt ist, ob die potentiellen Zündquellen der Geräte mit einem explosionsgefährdeten Bereich in Kontakt sind – oder eine Schnittstelle mit einem solchen aufweisen –, so dass sich die Verbrennung auf das gesamte unverbrannte Gemisch ausbreiten kann (siehe Definition der "explosionsfähigen Atmosphäre", Artikel 2 Absatz 4). In diesem Fall liegt die potentielle Zündquelle im explosionsgefährdeten Bereich.

Ein Gerät kann ein internes explosionsfähiges Gemisch (ohne Begrenzung auf gefährliche Mengen) enthalten, das eine Schnittstelle im Sinne der Übertragung der Verbrennung in

einen explosionsgefährdeten Bereich sogar dann aufweist, wenn es nicht vollständig innerhalb eines explosionsgefährdeten Bereichs installiert ist. Ein Beispiel könnte ein außerhalb des explosionsgefährdeten Bereichs installiertes Absaugsystem mit einem Lüfter – der die eigene potentielle Zündquelle darstellt – sein, das die explosionsfähige Atmosphäre aus einem Lagertank – oder einem anderen explosionsgefährdeten Bereich – über ein als Verbindungsschnittstelle mit dem explosionsgefährdeten Bereich wirkendes Rohr absaugt.

In diesem Zusammenhang muss besonders betont werden, wie Maschinen zu betrachten sind, die unter Betriebsbedingungen eine explosionsfähige Atmosphäre im Inneren aufweisen können, jedoch über keine Schnittstelle mit externen explosionsgefährdeten Bereichen verfügen. Derartige Maschinen fallen als integrales Ganzes nicht in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU.

Die Grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderung 1.5.7 "Explosion" in Anhang I der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (*siehe Abschnitt **§ 233***) verlangt jedoch: "*Die Maschine muss so konstruiert und gebaut sein, dass jedes Explosionsrisiko vermieden wird, das von der Maschine selbst oder von Gasen, Flüssigkeiten, Stäuben, Dämpfen und anderen von der Maschine freigesetzten oder verwendeten Stoffen ausgeht. Hinsichtlich des Explosionsrisikos, das sich aus dem Einsatz der Maschine in einer explosionsgefährdeten Umgebung ergibt, muss die Maschine den hierfür geltenden speziellen Gemeinschaftsrichtlinien* [das heißt 'Unionsrichtlinien'] *entsprechen*" (*siehe auch "Leitfaden für die Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG", Absätze §§ 91 und 228*).

Es ist daher offensichtlich, dass Geräte, Schutzsysteme und Komponenten, die bestimmungsgemäß für die Verwendung *in dieser explosionsfähigen Atmosphäre* vorgesehen sind – sowie außerhalb dieser explosionsfähigen Atmosphäre liegende, jedoch zu deren sicherem Betrieb beitragende, Sicherheits- und Kontroll- und Regelvorrichtungen – in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU fallen. Es wird davon ausgegangen, dass letzteres zutrifft, vorausgesetzt, es liegen "atmosphärische Bedingungen" im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU innerhalb der Maschine vor.

In diesem Zusammenhang sind folgende Fragen aufgetreten:

a) Ist es die Pflicht des Herstellers, in diesen Maschinen eine Festlegung explosionsgefährdeter Bereiche in Zonen vorzunehmen?

Dabei muss beachtet werden:

- Der Hersteller der Maschine muss eine Risikoanalyse durchführen, die das Explosionsrisiko umfasst;
- Anhang I der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU enthält klare und unzweideutige Definitionen hinsichtlich des Bereiches, an denen sie für jede einzelne Gerätegruppe und -kategorie bestimmungsgemäß für die Verwendung vorgesehen sind;
- im Gegensatz zum vollständig harmonisierenden Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie erlaubt es das im Rahmen der ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG angewendete Zonenkonzept den Mitgliedstaaten, strengere Anforderungen als die in der Richtlinie 94/9/EG definierten einzusetzen.

Um einen nicht harmonisierten Ansatz im Rahmen eines vollständig harmonisierten Bereichs wie der Maschinenrichtlinie zu vermeiden, ist es nicht erforderlich, das *Zonenkonzept* so anzuwenden, wie es in der Richtlinie 1999/92/EG definiert ist. Stattdessen sollte der Hersteller:

- die Risikobeurteilung vornehmen (der Hersteller könnte die harmonisierte Norm EN 1127-1[19] anwenden, die die Grundlagen und Methodik für den Explosionsschutz beschreibt);
- die Anforderungen an innerhalb der explosionsfähigen Atmosphäre zu verwendende Geräte – und an außerhalb liegende, jedoch zu ihrem sicheren Betrieb beitragende Sicherheits- und Kontroll- und Regelvorrichtungen – definieren, um eine vollständige Übereinstimmung der Maschine mit den Anforderungen der Maschinenrichtlinie sicherzustellen;
- die Anforderungen für zusätzliche Explosionsschutzmaßnahmen (z. B. explosionsfeste Bauweise, autonomes Schutzsystem ….) als Ergebnis der Risikobeurteilung definieren (z. B. für Pulvermühlen);
- die Geräte kaufen oder herstellen, die diese Anforderungen aufweisen, d. h. die Geräte, die bestimmungsgemäß dafür vorgesehen sind, unter den bei der Risikoanalyse definierten Bedingungen und entsprechend der Richtlinie 2014/34/EU eingesetzt zu werden.

b) Müssen die in diesen Maschinen eingesetzten nichtelektrischen Geräte ebenfalls der Richtlinie 2014/34/EU entsprechen?

Die im Inneren der Maschine eingesetzten Geräte müssen der anwendbaren Gesetzgebung entsprechen. Als die ursprüngliche Maschinenrichtlinie 89/392/EWG verfasst wurde, regelten die europäischen Richtlinien nur elektrische Betriebsmittel für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen; daher wurden nichtelektrische Geräte nicht erwähnt.

Es gehört dennoch zum allgemeinen Verständnis im ATEX-Ausschuss, dass nach dem Datum der Anwendung der vorherigen Richtlinie 94/9/EG (1. Juli 2003), sowohl elektrische als auch nichtelektrische Geräte, die in Maschinen eingesetzt werden, die im Inneren eine explosionsfähige Atmosphäre aufweisen können, der Richtlinie 94/9/EG, jetzt 2014/34/EU (seit dem 20. April 2016), entsprechen müssen. Diese Position wird auch in der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG dargelegt.

§ 35 Schnittstelle mit anderen explosionsgefährdeten Bereichen

Dieses Schriftstück versucht, eine Anleitung zur Anwendung der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU auf Geräte[20] zu geben, die für einen Betrieb mit Kontaktstellen zu unterschiedlichen explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen sind.

An dieser Stelle muss darauf hingewiesen werden, dass Geräte nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fallen, die zwar explosionsfähige Atmosphäre enthalten können, jedoch weder mit einem externen oder prozessbezogenen

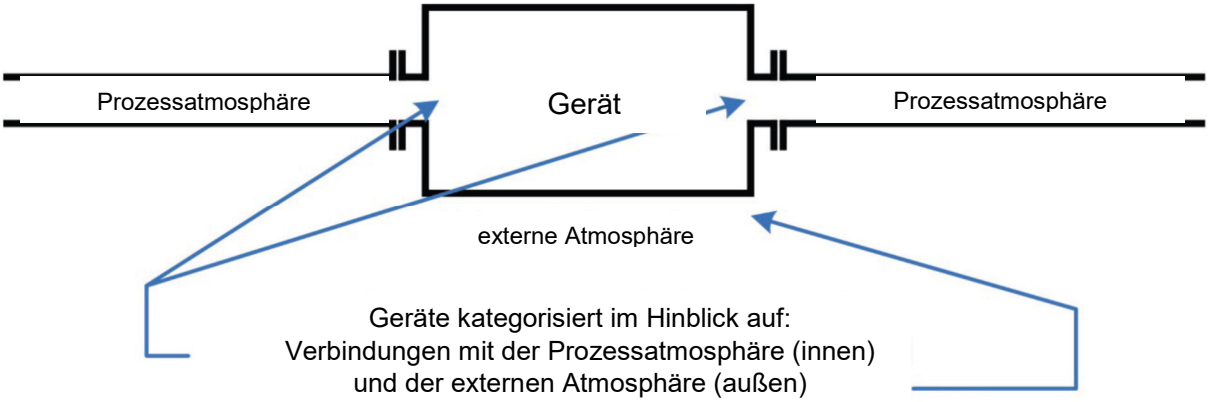
[19] EN 1127-1:2011 Explosionsfähige Atmosphären - Explosionsschutz – Teil 1: Grundlagen und Methodik

[20] Geräte bedeutet hier alle Produkte, die in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fallen.

explosionsgefährdeten Bereich verbunden noch für die Verwendung in einem solchen vorgesehen sind. Jegliche Geräte innerhalb dieses "Behälters" müssen jedoch, solange sie die Kriterien für den Anwendungsbereich erfüllen, den relevanten Bestimmungen entsprechen.

Die Kategorie der Geräte ist durch den Hersteller oder dessen Bevollmächtigten auf der Grundlage der Bewertung der Zündgefahr[21] und im Hinblick auf ihre Schnittstelle mit ihrer Prozessatmosphäre und jeglicher externer Atmosphäre zu bestimmen.

Das folgende Diagramm stellt diesen Aspekt bildlich dar:



So könnte beispielsweise die Innen- oder Prozessseite einer Pumpe für eine entzündliche Flüssigkeit, die üblicherweise vollständig gefüllt läuft, jedoch zeitweise eine explosionsfähige Atmosphäre enthält, je nach tatsächlich vorliegender Situation als Zone 1[22] betrachtet werden, sofern keine weiteren Vorkehrungen getroffen wurden, um zu verhindern, dass die Pumpe trocken läuft. Wenn davon ausgegangen wird, dass die Umgebung oder die externe explosionsfähige Atmosphäre eine Zone 2 ist, muss eine Pumpe entsprechend der Kategorie 2 für innen und der Kategorie 3 für außen eingesetzt werden, um die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie zu erfüllen.

> *Hinweis:* Die Zone der Prozessatmosphäre (und die jeweilige Kategorie) muss/müssen nicht notwendigerweise für die beiden Prozessanschlüsse gleich sein.

Die folgenden Leitlinien können bei der Auswahl der zutreffenden Kategorie hilfreich sein:

---

21 Die Festlegung der Kategorie wird von der Person durchgeführt, die für die EU-Konformitätserklärung nach der Richtlinie 2014/34/EU verantwortlich ist.

22 Das "Einteilen in Zonen" ist kein Konzept nach der Richtlinie 2014/34/EU, sondern nach der Richtlinie 1999/92/EG, die sich mit den Pflichten der Arbeitgeber in Bezug auf Arbeitnehmer befasst, die in gefährlichen Atmosphären arbeiten. Es liegt nicht in der Verantwortung des Herstellers, die "Aufteilung in Zonen" vorzunehmen, sie ist jedoch offensichtlich hilfreich, um ein Beispiel des Bereichs der vorgesehenen Verwendung zu geben.

Die den Geräten zugeordnete(n) ATEX-Kategorie(n) ist/sind für jedes Teil der Geräte zu bestimmen, das mit einer Zone eines explosionsgefährdeten Bereiches in Kontakt kommt oder damit verbunden ist (*siehe Richtlinie 1999/92/EG*).

Die Kategorie, die einem Geräteteil zugeordnet ist, das bestimmungsgemäß explosionsfähige Atmosphäre enthält, die nicht mit der Außenseite dieses Geräts in Verbindung steht, wird durch die Zündgefahren des Äußeren, nicht durch seine innere Atmosphäre bestimmt, d. h. nur der Teil der Geräte, der bestimmungsgemäß dafür vorgesehen ist, mit einer Zone in Kontakt zu kommen, ist für die Zuordnung der zutreffenden Kategorie relevant.

Die Kategorie (oder Kategorien) an den Prozessanschlusspunkten von Geräten (die eine explosionsfähige Atmosphäre enthalten) kann/können nicht höherwertiger sein als die sich aus der Zündgefahr ergebende Kategorie.

Beispiele sind ein Gebläse, das eine explosionsfähige Gasatmosphäre fördert, oder eine Pulvermühle, die im Inneren eine explosionsfähige Staubatmosphäre erzeugt. In beiden Fällen liegt ein Auslass vor, der mit einem externen explosionsgefährdeten Bereich verbunden ist. Die Beurteilung der Zündgefahr für diese beiden Geräte möge für diese spezifischen Beispiele ergeben, dass eine wirksame Zündquelle (für die mit den Geräten verbundene explosionsfähige Atmosphäre) beim üblichen Betrieb nicht vorliegt, im Falle einer erwarteten Fehlfunktion jedoch gegeben sein kann. Werden derartige Geräte/Baugruppen ohne zusätzlichen Zündschutz oder ein Schutzsystem in Verkehr gebracht, können sie nur als Kategorie 3[23] eingestuft werden (*siehe Abschnitt **§ 44** zu kombinierten Bauteilen (Baugruppen)*).

Derartige Geräte können nur dann in Verbindung mit einer explosionsfähigen Atmosphäre eingesetzt werden, die ständig vorliegt (d. h. Zone 0/20), wenn sie mit zusätzlichem Zündschutz oder einem Schutzsystem ausgestattet sind (*siehe Richtlinie 1999/92/EG*).

Ist ein Geräteteil mit einem autonomen Schutzsystem (wie z. B. Flammendurchschlagsicherungen oder einem Unterdrückungssystem) ausgestattet, das bereits mit der Richtlinie 2014/34/EU übereinstimmt, ist eine zusätzliche Prüfung und Konformitätsbewertung der sich ergebenden Baugruppe, d. h. der Geräte zusammen mit dem Schutzsystem, nicht erforderlich, vorausgesetzt, das Schutzsystem wird bestimmungsgemäß für den spezifischen Fall eingesetzt, wird entsprechend den Anweisungen des Herstellers installiert und es entstehen keine neuen Zündgefahren. Eine Beurteilung der Zündgefahr ist aber zunächst dennoch erforderlich, und falls zusätzliche Zündgefahren identifiziert werden, müssen die entsprechenden Maßnahmen eingeleitet werden.

In vergleichbarer Weise erfordert die Richtlinie 94/9/EG nicht, dass ein Behälter, der durch ein autonomes Schutzsystem gegen die Auswirkungen einer Explosion geschützt ist, hinsichtlich seiner Druckfestigkeit geprüft wird, sofern nachgewiesen wurde, dass das autonome Schutzsystem eine Explosion erfolgreich detektiert und unterdrückt und dass der

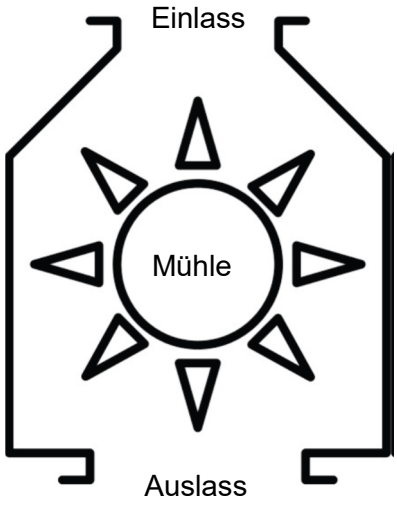
[23] Zusätzliche Maßnahmen zur Behandlung erwarteter Fehlfunktionen können zur Kategorie 2 führen; werden zwei Fehler oder ein seltener Fehler behandelt, kann Kategorie 1 erreicht werden.

Behälter dem Spitzenwert des reduzierten Druckes der unterdrückten Explosion standhalten kann.

Beispiel

Anmerkung: Das folgende Beispiel ist eines von vielen, die zur Illustration der oben genannten Punkte verwendet werden können. Die in diesem Beispiel getroffenen Annahmen sollten nicht als die einzig mögliche Situation angesehen werden. Die Kategorie eines bestimmten Geräteteils hängt von der jeweiligen Beurteilung der Zündgefahr ab, die für das Gerät und dessen bestimmungsgemäße Verwendung zusammen mit jeglichen angewendeten Zündschutzmaßnahmen durchgeführt wird. Das Beispiel berücksichtigt nur die im Inneren vorliegenden und die verbindenden explosionsfähigen Atmosphären, d. h. die Prozessseite. Eine separate Beurteilung der Zündgefahr und die Kategoriefestlegung müssen für die Außenseite durchgeführt werden, wenn die Geräte in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt werden sollen.

Es ist eine Pulvermühle wie im folgenden Schema zu betrachten:



Die vom Hersteller durchgeführte Beurteilung der Zündgefahr hat ergeben, dass in diesem Fall:

- in der Mühle keine Zündquelle vorliegt, die beim üblichen Betrieb wirksam werden kann[24];
- in der Mühle eine Zündquelle vorliegt, die bei erwarteten Fehlfunktionen wirksam werden kann.

Die hochwertigste Kategorie, die der Mühle zugeordnet werden kann, wenn sie wie dargestellt in Verkehr gebracht wird, ist daher die Kategorie 3. In diesem Fall erzeugt der Auslass der Mühle feinen Staub in Form einer explosionsgefährdeten Staubwolke, die bei normalem Betrieb laufend vorliegt, d. h. Kategorie 1 ist erforderlich. In den Fällen, in denen

[24] Es ist offensichtlich, dass bei einigen Mühlverfahren eine Zündquelle unvermeidbar sein kann.

Kategorie 1 nicht möglich ist, muss der Hersteller zusätzliche Maßnahmen ergreifen, damit die Mühle sicher betrieben werden kann, z. B. durch eine explosionsfeste Bauweise der Mühle. Falls die Explosionssicherheit durch zusätzliche Explosionsschutzmaßnahmen des Endanwenders erreicht werden kann, müssen die Anweisungen des Herstellers daher deutlich angeben, dass die Mühle nur mit diesen zusätzlichen Maßnahmen eingesetzt werden kann.

Analyse

Die Richtlinie 2014/34/EU definiert Geräte wie folgt:
- bestimmungsgemäß für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen;
- und/oder für die Verarbeitung von Materialien vorgesehen;
- in der Lage, durch ihre eigenen potentiellen Zündquellen eine Explosion zu verursachen.

Diese Definition gilt für den Mahleinsatz einer Mühle für brennbare Materialien in der Lebensmittel- und Futtermittelindustrie. Daher fallen diese Geräte in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU.

Der bestimmungsgemäße Zweck eines Mahleinsatzes einer Mühle besteht in der Zerkleinerung brennbarer Materialien, wobei der Anteil an feinen Partikeln erheblich erhöht wird.

Entsprechend der Risikobeurteilung sollte der Mahleinsatz die Anforderungen der Kategorie 1 erfüllen, er wird jedoch im besten Falle Kategorie 3 entsprechen. Trotz aller Maßnahmen zur Zündquellenvermeidung kann das Auftreten von Staubexplosionen nicht vollständig ausgeschlossen werden. Daher muss die vollständig installierte Mühle mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen ausgestattet sein, die die Auswirkungen einer Staubexplosion auf Menschen und Güter unter ein gefährliches Maß verringern.

Diese Maßnahmen sind für das Mahlsystem unerlässlich, damit dieses die Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllen kann.

Daraus folgt:
- alle Anforderungen an die Konstruktion des Mahleinsatzes (z. B. geeignete Auswahl der Werkstoffe und Lager, geringstmögliche Abstände zwischen rotierenden und feststehenden Teilen), an bestimmte Geräte der Mühle (z. B. Fremdstoffabscheider, Überlastschutz, Temperaturdetektor an den Lagern)

und
- alle Konstruktionsmaßnahmen der Mühle (explosionsdruckfeste Auslegung für den höchsten Explosionsdruck – oder explosionsdruckfeste Auslegung für verringerten Explosionsdruck in Kombination mit Explosionsdruckentlastung oder Explosionsunterdrückung – und in den meisten Fällen zusätzliche explosionstechnische Entkopplung für angeschlossene Anlagen)

sind erforderlich, um den Mahlbetrieb sicher zu gestalten.

§ 36 Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen gemäß Begriffsbestimmung in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b

Vorrichtungen im Anwendungsbereich von Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU

1. Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen für den Einsatz außerhalb von explosionsgefährdeten Bereichen, die jedoch im Hinblick auf Explosionsrisiken für den sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen erforderlich sind oder dazu beitragen, fallen auch in den Anwendungsbereich dieser Richtlinie.

Vorrichtungen, die im Hinblick auf Explosionsrisiken zum sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen beitragen, können auch innerhalb von explosionsgefährdeten Bereichen liegen. Wenn sie jedoch innerhalb des explosionsgefährdeten Bereichs liegen, ist eine zusätzliche Risikobeurteilung erforderlich, um die Explosionsrisiken für die Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen zu berücksichtigen (z. B. eine Sicherheitsvorrichtung in einer Kapselung der Schutzart 'd' oder eine Sicherheitsvorrichtung, die auch die Anforderungen der Schutzart 'i' erfüllt).

Auch wenn die Richtlinie dies nicht ausdrücklich besagt, können solche Vorrichtungen als eigenständige Geräte bezeichnet werden.

2. Diese Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen müssen in Kategorien eingestuft werden, wie für das Gerät innerhalb eines explosionsgefährdeten Bereichs erforderlich, sind jedoch an der Klassifizierung der Kategorien in Klammern zu erkennen, z B. "II (2) G", wobei die Ziffer in Klammern die Gerätekategorie bezeichnet, auf die sich die Sicherheits-, Kontroll- oder Regelvorrichtung auswirkt.

3. Wenn es um ein sicherheitstechnisches System geht (z. B. Sensor, PLC und Aktor in einem Schaltkreis), sollte das gesamte System als Sicherheitsvorrichtung betrachtet werden. Teile dieser Sicherheitsvorrichtung können innerhalb (z. B. ein Sensor), andere außerhalb (z. B. PLC) des explosionsgefährdeten Bereichs liegen. Das Teil innerhalb des explosionsgefährdeten Bereichs kann eine eigene Zündgefahr aufweisen und muss daher einer Überprüfung hinsichtlich der Zündgefahren und der Klassifizierung unterzogen werden.

Für solche Vorrichtungen gelten die grundlegenden Anforderungen nur insoweit, als sie für die sichere und zuverlässige Verwendung im Hinblick auf die Zündgefahren erforderlich sind (Anhang II, Vorbemerkung B).

Beispiele:

- Die meisten elektrischen Maschinen sind gegen Überlast geschützt, um eine Überhitzung zu vermeiden. In der Regel schalten der Überstromschutz und/oder die eingebetteten Temperatursensoren plus Steuergerät die elektrische Maschine aus, bevor die Maschine eine kritische Temperatur erreicht. Diese Sicherheitsvorrichtungen müssen je nach Kategorie der Maschine die Anforderungen für "Sicherheitseinrichtungen für den sicheren Betrieb von Geräten im Hinblick auf Explosionsgefahren" erfüllen. Eine umrichtergespeiste Maschine folgt denselben Prinzipien. In einigen Fällen könnte der Umrichter oder Teile des Umrichters als die Sicherheitsvorrichtung betrachtet werden.
- Turbinenpumpen in Benzintanks: Eine Tauchturbinenpumpe in einem unterirdischen Benzinlagertank ist im Allgemeinen in Benzin getaucht, kann jedoch hin und wieder teilweise oder vollständig der explosiven Atmosphäre ausgesetzt sein, die vorliegt, wenn

der Benzinstand unter die Höhe der Pumpe sinkt. Daher ist die Kategorie der Pumpe mindestens Kategorie 2. Eine Schutzvorrichtung soll sicherstellen, dass die Pumpe eingetaucht bleibt. Dies kann auf unterschiedliche Arten erreicht werden, so zum Beispiel mit einem Durchflussmengenmesser, einer Füllstandanzeige oder einer Ladekontrollvorrichtung. Die Tauchpumpe könnte auch über eine variable Drehzahlregelung mit Frequenzumformer gesteuert werden, die typischerweise außerhalb des gefährlichen Bereichs liegt.

- Gleitringdichtung: Eine Gleitringdichtung kann aufgrund von Reibung eine heiße Oberfläche erzeugen. Für Geräte der Kategorie 2 ist eine Temperaturüberwachungsvorrichtung erforderlich. Falls der Hersteller die Gleitringdichtung als Gerät gemäß der Richtlinie 94/9/EG zusammen mit der Überwachungsvorrichtung in Verkehr bringt, ist die Überwachungsvorrichtung als Sicherheitsvorrichtung zu betrachten.

Vorrichtungen, die außerhalb des Anwendungsbereichs von Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b liegen

1. Andere Vorrichtungen als Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen.

2. Alle Vorrichtungen, einschließlich Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen, die in Hinblick auf Zündgefahren bzw. die Gefahr einer nicht beherrschten Explosion weder zum sicheren Betrieb beitragen noch dafür erforderlich sind.

3. Sogar Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen, die zum sicheren Betrieb beitragen oder dafür erforderlich sind, jedoch in Hinblick auf andere Gefahren als Zündgefahren bzw. die Gefahr einer nicht beherrschten Explosion.

4. Überwachungsvorrichtungen, die nur ein Alarmsignal für den Personenschutz liefern, jedoch ohne eine Einwirkung auf Geräte innerhalb des explosionsgefährdeten Bereichs.

5. Überwachungssystem, das von einem Endanwender entworfen und unter seiner Verantwortung installiert wird, um eine zusätzliche Kontrolle (*) der Zündgefahren an einem Gerät/einer Anlage gemäß den Anforderungen der Richtlinie 1999/92/EG vorzunehmen. In diesem Fall kauft der Endanwender kein komplettes sicherheitstechnisches System, sondern die verschiedenen Bestandteile dieses Systems.

(*) Zusätzliche Kontrolle bedeutet, dass diese Kontrolle gemäß den Herstelleranweisungen oder den relevanten Normen wie den Normen der Reihe EN 60079 für diese Geräte nicht verbindlich vorgeschrieben ist.

Beispiele:

- Schaltgeräte, numerische Steuerungen usw., die (in Hinblick auf die Zündgefahr) mit keinerlei Sicherheitsfunktionen im Zusammenhang stehen; siehe Punkt 2. oben.
- Sprühwassersysteme, die dafür ausgelegt sind, eine Anlage vor Feuer zu schützen.
- Explosionsschutztüren, die dafür ausgelegt sind, einem angegebenen Überdruck zu widerstehen (diese sind vorwiegend als Türen konzipiert und tragen nicht stärker zum Explosionsschutz bei als die Wände, in die sie eingebaut sind).

- Gasmeldersysteme, die einen Alarm auslösen, die jedoch keine Überwachungsfunktion für Geräte besitzen.
- Notlüftungssysteme, die aktiv werden, wenn Gas festgestellt wird.

Artikel 1
Anwendungsbereich (Fortsetzung)

…

2. Diese Richtlinie findet keine Anwendung auf

(a) medizinische Geräte zur bestimmungsgemäßen Verwendung in medizinischen Bereichen;

(b) Geräte und Schutzsysteme, bei denen die Explosionsgefahr ausschließlich durch die Anwesenheit von Sprengstoffen oder chemisch instabilen Substanzen hervorgerufen wird;

(c) Geräte, die zur Verwendung in häuslicher und nichtkommerzieller Umgebung vorgesehen sind, in der eine explosionsfähige Atmosphäre nur selten und lediglich infolge eines unbeabsichtigten Brennstoffaustritts gebildet werden kann;

(d) persönliche Schutzausrüstungen im Sinne der Richtlinie 89/686/EWG des Rates vom 21. Dezember 1989 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für persönliche Schutzausrüstungen ([1]);

(e) Seeschiffe und bewegliche Off-shore-Anlagen sowie die Ausrüstungen an Bord dieser Schiffe oder Anlagen;

(f) Beförderungsmittel, d. h. Fahrzeuge und dazugehörige Anhänger, die ausschließlich für die Beförderung von Personen in der Luft, auf Straßen- und Schienennetzen oder auf dem Wasserweg bestimmt sind, und Beförderungsmittel, soweit sie für den Transport von Gütern in der Luft, auf öffentlichen Straßen- und Schienennetzen oder auf dem Wasserweg konzipiert sind. Fahrzeuge, die in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt werden sollen, sind nicht vom Geltungsbereich dieser Richtlinie ausgenommen;

(g) Produkte im Sinne des Artikels 346 Absatz 1 Buchstabe b des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union.

([1]) ABl. L 399 vom 30.12.1989, S. 18.

§ 37 Produkte, die außerhalb des Anwendungsbereichs der ATEX-Richtlinie liegen

Ausschlüsse nach Artikel 1 Absatz 2 Buchstaben a bis g der Richtlinie 2014/34/EU sind:

a) medizinische Geräte zur bestimmungsgemäßen Verwendung in medizinischen Bereichen;

b) Geräte und Schutzsysteme, bei denen die Explosionsgefahr ausschließlich durch die Anwesenheit von Sprengstoffen oder chemisch instabilen Stoffen hervorgerufen wird (*siehe auch Fußnote in Abschnitt* ***§ 41***);

c) Geräte, die zur Verwendung in häuslicher und nichtkommerzieller Umgebung vorgesehen sind, in der eine explosionsfähige Atmosphäre nur selten und lediglich infolge eines unbeabsichtigten Brennstoffaustritts gebildet werden kann. Darüber hinaus wurde die Frage erörtert, inwieweit dies unbedingt die Bedeutung einschließt, dass Geräte, die zur Verwendung in häuslicher und nichtkommerzieller Umgebung vorgesehen sind und bei denen kein Brennstoff austritt, ebenfalls dieser Richtlinie unterliegen. Im Ständigen ATEX-Ausschuss wurde als allgemeine Regel vereinbart, dass derartige Geräte von der Richtlinie 2014/34/EU ausgenommen sind, da sie nicht für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen sind;

d) persönliche Schutzausrüstungen im Sinne der Richtlinie 89/686/EWG[25]. Es gibt Fälle, in denen persönliche Schutzausrüstungen mit eigenen potentiellen Zündquellen bestimmungsgemäß zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen sind. Bei dieser Art von persönlicher Schutzausrüstung sollten die in der Richtlinie 2014/34/EU festgelegten Verfahren befolgt werden, um das erforderliche Maß an Explosionssicherheit zu gewährleisten (*siehe auch Abschnitt* ***§ 235***);

e) Seeschiffe und bewegliche Off-Shore-Anlagen sowie die Ausrüstungen an Bord dieser Schiffe oder Anlagen, da sie bereits unter die Konvention der International Maritime Organisation (IMO) fallen[26];

f) Beförderungsmittel, d. h. Fahrzeuge und dazugehörige Anhänger, die ausschließlich für die Beförderung von Personen in der Luft, auf Straßen- und Schienennetzen oder auf dem Wasserweg bestimmt sind, und Beförderungsmittel, soweit sie für den Transport von Gütern in der Luft, auf öffentlichen Straßen- und Schienennetzen oder auf dem Wasserweg konzipiert sind. Nicht ausgenommen sind Beförderungsmittel, die bestimmungsgemäß in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt werden sollen;

g) Produkte im Sinne des Artikels 346 Absatz 1 Buchstabe (b) des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union (AEUV), soweit sie die Erzeugung von oder den Handel mit Waffen, Munition und Kriegsmaterial eigens für militärische Zwecke betreffen, d. h. Produkte, die speziell zur Verwendung durch die Streitkräfte oder zur Aufrechterhaltung von Recht und Ordnung konzipiert und hergestellt sind. Nicht ausgeschlossen sind Produkte mit zweierlei Zweck.

Die Liste in Artikel 1 Absatz 2 gilt als vollständig im Hinblick auf Produkte, die ausdrücklich außerhalb des Anwendungsbereichs der Richtlinie 2014/34/EU liegen.

§ 38 Beispiele für Geräte, die nicht durch die Richtlinie 2014/34/EU abgedeckt sind

[25] Richtlinie des Rates vom 21. Dezember 1989 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für persönliche Schutzausrüstung (89/686/EWG) (ABl. L 399 vom 30.12.1989, S. 18).

[26] Siehe http://www.imo.org/en/About/Conventions/ListOfConventions/Pages/Default.aspx.

"Einfache" Produkte

Für "einfache" elektrische Produkte bieten die harmonisierten europäischen Normen eine gute Basis, um die Wirksamkeit der elektrischen Zündquelle zu beurteilen und so zu ermitteln, ob diese als wirksam oder nicht bewertet werden sollte.

Im Allgemeinen fallen viele einfache mechanische Produkte nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU, da sie keine eigene Zündquelle haben (*siehe Abschnitt § 41 zu "eigene" Zündquelle*). Beispiele ohne eigene Zündquelle sind Handwerkzeuge wie Hämmer, Schraubenschlüssel, Sägen und Leitern. (*siehe auch die "Liste der Grenzfälle – ATEX-Produkte", Seiten 256-259*).

Weitere Beispiele, bei denen in den meisten Fällen keine potentiellen Zündquellen vorliegen, sind nachstehend angegeben. Dennoch muss der Hersteller jeden Gegenstand separat hinsichtlich der potentiellen Zündgefahr betrachten, um zu entscheiden, ob Richtlinie 2014/34/EU gilt:

- Uhren mit Uhrwerk; mechanische metallene Kameraverschlüsse;
- Druckentlastungsventile, selbsttätig schließende Türen;
- Geräte, die nur durch menschliche Kraft betätigt werden, handbetätigte Pumpen, handbetriebene Hebezeuge, handbetätigte Ventile.

Das Problem der handbetätigten Ventile wurde ebenfalls diskutiert. Unter der Voraussetzung, dass diese langsam bewegt werden, so dass keine Möglichkeit der Bildung heißer Oberflächen besteht (*wie unter Abschnitt § 42 zu nichtelektrischen Geräten erläutert*) fallen sie nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie. Einige Bauarten enthalten Kunststoffteile, die sich aufladen können; dieser Fall unterscheidet sich jedoch nicht von dem der Kunststoffrohre. Unter der Voraussetzung, dass es offensichtlich ist, dass die letzteren außerhalb des Anwendungsbereichs der Richtlinie 2014/34/EU liegen, wurde akzeptiert, dass derartige Ventile ebenfalls nicht in den Anwendungsbereich fallen.

Einige Hersteller haben argumentiert, dass ihre Ventile speziell an die ATEX-Richtlinie angepasst sind, da die Hersteller entweder stärker leitfähige Polymere ausgewählt oder Schritte unternommen haben, um sicherzustellen, dass keine (ungeerdeten) Metallteile aufgeladen werden können. Andere Hersteller geben an, dass ihre sämtlichen Ventile diese Anforderungen allein durch die Konstruktionsart erfüllen, und sie sehen keinen Unterschied zu Ventilen, die für nicht entzündliche/brennbare Materialien eingesetzt werden. Um eine Verwechslung zu vermeiden zwischen denjenigen, die ordnungsgemäß behaupten, dass ihre Ventile keine Zündquellen aufweisen und daher außerhalb des Anwendungsbereichs liegen, und denjenigen, die behaupten, dass sie einige sehr einfache Konstruktionsänderungen durchgeführt haben, so dass ihre Ventile nun zur Kategorie 2 oder sogar zur Kategorie 1 gehören, wurde vereinbart, dass Ventile mit den vorstehend beschriebenen Merkmalen außerhalb des Anwendungsbereichs liegen. Dennoch müssen Anwender beim Vorliegen einer explosionsfähigen Atmosphäre stets die Gefahr elektrostatischer Zündquellen berücksichtigen.

Installation

Installation ist eine Einheit bestehend aus Teilen, die zuvor separat betrachtet wurden, die aber nur am Einsatzort zusammengestellt werden. Sie unterscheiden sich von Baugruppen,

die aus zuvor separat betrachteten Teilen bestehen und zu einem kombinierten Bauteil oder einer Baugruppe verbunden werden, um als einzelne funktionale Einheit in Verkehr gebracht/in Betrieb genommen zu werden (*siehe Abschnitt § 44 zu kombinierten Bauteilen (Baugruppen)*).

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU regelt nicht den Prozess der Installation. Die Installation derartiger (bereits ATEX-konformer) Geräte auf dem Gelände des Endanwenders oder unter seiner Verantwortung unterliegt im Allgemeinen den rechtlichen Anforderungen der "Betriebsrichtlinie" (*siehe Fußnote 6 in der "Einführung"*) oder der innerstaatlichen Gesetzgebung der Mitgliedstaaten.

Jedoch wird die Frage häufig gestellt, wie zwischen den Verantwortlichkeiten der Hersteller, die ein Gerät oder eine Baugruppe nach der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU herstellen, und den Verantwortlichkeiten der Endanwender, die die Geräteteile für eine Installation erwerben, unterschieden werden kann. (Es kann die Analogie des Unterschiedes zwischen der Herstellung eines einzelnen Geräts, das – gemäß der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU, *siehe Abschnitt § 232* – in Verkehr gebracht werden kann, wie z. B. ein Fernsehgerät, und der Ausstattung eines Hauses mit all seinen Versorgungseinrichtungen angewendet werden, in denen eine Reihe von Produkten installiert und verbunden wird. In diesem Fall würde es sich eindeutig um eine Installation handeln, die unter die Arbeitsplatz-Richtlinie 89/391/EWG[27] oder weitere Richtlinien hinsichtlich der Arbeitsplatzsicherheit fällt.)

Nicht selten werden bereits konforme Geräte unabhängig voneinander von einem oder mehreren Hersteller(n) in Verkehr gebracht, und nicht von einer einzigen juristischen Person als zusammengehörige funktionale Einheit (*wie in Abschnitt § 44 zu kombinierten Bauteilen (Baugruppen) beschrieben, die eine vollständig festgelegte Konfiguration von Teilen sind*). Werden derartige Geräte kombiniert und auf dem Gelände des Anwenders installiert, gilt das nicht als Herstellung, und es entsteht folglich kein Gerät; das Ergebnis eines derartigen Vorgangs ist eine Installation und liegt außerhalb des Anwendungsbereichs der Richtlinie 2014/34/EU. Derjenige, der die Installation durchführt, muss sicherstellen, dass die ursprünglich konformen Geräte weiterhin der Richtlinie entsprechen, wenn sie in Betrieb genommen werden. Aus diesem Grunde muss er sich genau an alle Installationsanweisungen der Hersteller halten. Die Richtlinie regelt nicht den Prozess der Installation. Die Installation ATEX-konformer Geräte ist im Allgemeinen den gesetzlichen Anforderungen der Mitgliedstaaten unterworfen. Ein Beispiel hierfür könnte eine Messausrüstung sein, die aus einem Messfühler, einem Messwertgeber, einer Z-Diode und einem Netzteil besteht, die von unterschiedlichen Herstellern geliefert und in Verantwortung des Anwenders installiert werden.

Es wird davon ausgegangen, dass nicht immer eine klare Trennlinie zwischen einer Installation und einer Baugruppe besteht.

Bei Baugruppen oder Installationen entfallen die Verantwortlichkeiten entweder auf die Person, die die Baugruppe in Verkehr bringt, bzw. auf den Endanwender. Jeder der beiden

[27] Richtlinie 89/391/EWG des Rates vom 12. Juni 1989 über die Durchführung von Maßnahmen zur Verbesserung der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes der Arbeitnehmer bei der Arbeit (ABl. L 183 vom 29.6.1989, S. 1).

muss technische Unterlagen erstellen, die beschreiben, wie sie die relevante Gesetzgebung erfüllt haben. Der technische Inhalt wird dabei weitgehend übereinstimmen.

Das Ergebnis, sprich die Installation von Geräten innerhalb einer Anlage, fällt für gewöhnlich nicht in die Kategorie der "Produkte" im Sinne der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, wenn:
- der Endanwender oder derjenige, der die Installation durchführt, Teile (einschließlich ATEX-Geräte und Installationsmaterialien) von verschiedenen Herstellern kauft, und sie unter seiner Verantwortung installiert werden, nachdem eine vollständige Risikobeurteilung durch den Endanwender durchgeführt wurde
- der Anwender eine ganze Reihe verschiedener Prozesse durchführt, die die Vor-Ort-Integration von Geräten und Teilen erfordern, bei denen es sich um ATEX-konforme Geräte und Teile handelt, und diese entsprechend einem einmaligen Aufbau installiert werden;
- der Endanwender den Bau von Teilen seiner Installation außerhalb des Geländes untervergibt, wobei es sich um einen einmaligen Vorgang handeln kann, der mit Sicherheit keine Fertigungsserie darstellt, und der unter seiner direkten Verantwortung oder indirekt durch einen Unterauftragnehmer erfolgt, der unter einem Vertrag mit ihm zusammenarbeitet;
- Inbetriebnahmeprüfungen oder Anpassungen erforderlich sind, sobald die Anlage gebaut ist, und diese Prüfungen und Anpassungen unter der endgültigen Verantwortung des Endanwenders durchgeführt werden.

Artikel 2
Begriffsbestimmungen

Für die Zwecke dieser Richtlinie gelten die folgenden Begriffsbestimmungen:
…

§ 39 Begriffsbestimmungen

Die Begriffsbestimmungen in Artikel 2 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU umfassen sowohl jene, die sich speziell auf den Anwendungsbereich der Richtlinie beziehen, als auch allgemeine Begriffsbestimmungen nach dem Neuen Rechtsrahmen aus Beschluss Nr. 768/2008/EG.

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(1) „Geräte“: Maschinen, Betriebsmittel, stationäre oder ortsbewegliche Vorrichtungen, Steuerungs- und Ausrüstungsteile sowie Warn- und Vorbeugungssysteme, die einzeln oder kombiniert zur Erzeugung, Übertragung, Speicherung, Messung, Regelung und Umwandlung von Energien und/oder zur Verarbeitung von Werkstoffen bestimmt sind und die eigene potentielle Zündquellen aufweisen und dadurch eine Explosion verursachen können;
…

§ 40 Geräte

Nach der Definition in der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gelten als Geräte Maschinen, Betriebsmittel, stationäre oder ortsbewegliche Vorrichtungen, Steuerungs- und Ausrüstungsteile sowie Warn- und Vorbeugungssysteme, die einzeln oder kombiniert zur Erzeugung, Übertragung, Speicherung, Messung, Regelung und Umwandlung von Energien und/oder zur Verarbeitung von Werkstoffen bestimmt sind und die durch ihre eigenen potentiellen Zündquellen eine Explosion verursachen können.

Es sollte darauf hingewiesen werden, dass eigensichere elektrische Geräte im Anwendungsbereich der Richtlinie liegen.

§ 41 "Eigene" Zündquelle

Ein bestimmendes Element von Geräten im Sinne der Richtlinie besteht darin, dass sie ihre eigenen potentiellen Zündquellen besitzen müssen.

Potentielle Zündquellen könnten sein: elektrische Funken, Lichtbögen und Blitze, elektrostatische Entladungen, elektromagnetische Wellen, ionisierende Strahlung, heiße Oberflächen, Flammen und heiße Gase, mechanisch erzeugte Funken, Strahlung im optischen Spektralbereich, chemische Reaktionen[28], Verdichtung.

In einigen Fällen kann es vorkommen, dass ein Produkt nur einen explosionsgefährdeten Bereich enthält, der absichtlich entzündet wird. Eindeutig nicht beabsichtigt wird, dass derartige Produkte in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fallen, soweit keine anderen relevanten Gefahren vorliegen. Die meisten nach der Gasgeräterichtlinie 2009/142/EG hergestellten Geräte fallen in diese Kategorie (*siehe Abschnitt* ***§ 238***).

Es kann gesagt werden, dass Geräte ihre eigenen potentiellen Zündquellen aufweisen, wenn sie bei bestimmungsgemäßer Verwendung (das schließt auch Funktionsstörungen usw. in einem von der jeweiligen Gerätekategorie abhängigen Umfang mit ein – *siehe Anhang I der Richtlinie*) in einem explosionsgefährdeten Bereich diesen entzünden können, sofern keine konkreten Sicherheitsmaßnahmen eingeleitet werden. Daher müssen die Geräte den geforderten Schutzgrad sicherstellen.

Zur Sicherstellung dieses geforderten Schutzgrads können unterschiedliche Techniken angewendet werden, z. B.: Eigensicherheit, Überdruckkapselung, erhöhte Sicherheit usw.

Viele übliche Gegenstände sind aus Kunststoffen (Polymeren) mit sehr niedriger elektrischer Leitfähigkeit hergestellt. Diese Gegenstände können sich aufladen, z. B. wenn sie gerieben werden oder Staub oder eine Flüssigkeit über ihre Oberfläche strömt. In den meisten Fällen kann dies jedoch durch den Anwender beherrscht werden; werden sie in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt, sind sie entsprechend den Anforderungen der relevanten innerstaatlichen oder EU-Gesetzgebung/Rechtsvorschriften (z. B. Richtlinie

[28] Hier ist der nach Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe b der Richtlinie 2014/34/EU geltende spezifische Ausschluss von Geräten zu berücksichtigen, bei denen Explosionsgefahren ausschließlich durch das Vorliegen von Sprengstoffen oder instabilen chemischen Substanzen hervorgerufen werden.

1999/92/EG) zu bewerten und sicher zu betreiben. In jedem Fall muss der Anwender derartiger Geräte bei der Risikobeurteilung am Arbeitsplatz diese Zündquellen berücksichtigen. Beispiele sind Kunststoffbehälter für die Beförderung von Chemikalien, Polyethylenrohre, -eimer und -stühle.

Stellt der Prozess oder der Betrieb die einzige Quelle der elektrostatischen Aufladung dar, gelten derartige Gegenstände nicht als solche, die über eine eigene Zündquelle verfügen, und sie fallen damit nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU. In diesen Fällen können sie nicht nach der Richtlinie 2014/34/EU εx oder CE-gekennzeichnet werden.

Sofern der Polymergegenstand in ein ATEX-Gerät eingebaut werden soll und durch die Bewegung des Geräts (z. B. ein Ventilatorflügel) oder die bestimmungsgemäße Verwendung des Geräts aufgeladen werden könnte, können derartige Gegenstände, wenn sie speziell für diese bestimmungsgemäße Verwendung in Verkehr gebracht werden, entweder als übliche Teile des Geräts mit besonderen Eigenschaften (z. B. elektrostatisch ableitend) oder als ATEX-Komponenten klassifiziert werden.

§ 42 Nichtelektrische Geräte

Weisen nichtelektrische Geräte eine potentielle Zündquelle auf, besteht der Grund dafür in den meisten Fällen in beweglichen Teilen, die in der Lage sind, durch heiße Oberflächen oder durch bei Reibung entstehende Funken eine potentielle Zündgefahr zu erzeugen. Beispiele sind: Getriebe, Gebläse, Pumpen, Verdichter, Mischer, Bremsen. Mechanische Geräte dieser Bauart müssen üblicherweise an einen Antrieb, wie z. B. einen Elektromotor, angeschlossen werden. Werden sie in dieser Form zusammen in Verkehr gebracht, können sie eine Baugruppe darstellen (*siehe Abschnitt § 44 zu kombinierten Bauteilen (Baugruppen)*).

Mechanische Geräte könnten mit einem Thermoelement oder einer vergleichbaren Messvorrichtung versehen sein, die nur sehr geringe Spannungen und Ströme erzeugt. Falls diese Messvorrichtungen als "einfache Betriebsmittel" (*wie in Abschnitt § 38 beschrieben*) angesehen werden können und keine weiteren elektrischen Teile vorliegen, sollten die Geräte den Verfahren zur Konformitätsbewertung von nichtelektrischen Geräten unterzogen werden. Enthalten die Geräte elektrische Betriebsmittel, die eindeutig abtrennbar sind, kann das Verfahren der Konformitätsbewertung von nichtelektrischen Teilen separat durchgeführt werden, sofern die für elektrische Geräte beschriebenen Bedingungen (z. B. für eine Pumpe) gelten (*siehe Abschnitt § 43*). Handelt es sich bei den an den nichtelektrischen Geräten angebrachten elektrischen Geräten nicht um "einfache Betriebsmittel", wird das Produkt im Allgemeinen als Baugruppe angesehen.

Alle potentiellen Zündquellen sollten für Geräte betrachtet werden, die in den Anwendungsbereich fallen. Für eine Auflistung der potentiellen Zündquellen siehe die relevanten harmonisierten Gerätenormen. In vielen Fällen handelt es sich bei den Geräten auch um Maschinen aus dem Anwendungsbereich der Richtlinie 2006/42/EG (*siehe Abschnitt § 233*).

Einige mechanische Produkte bewegen sich sehr langsam oder haben eine sehr geringe Leistungsaufnahme. Derartige Geräte sind möglicherweise, selbst im Fall einer seltenen

Störung, nicht in der Lage, heiße Oberflächen oder sonstige Zündquellen zu bilden. Der Hersteller sollte beurteilen, ob derartige Geräte grundsätzlich eine explosionsfähige Atmosphäre entzünden könnten; ist dies nicht der Fall, dürfen sie weder als ATEX-Geräte eingestuft noch entsprechend der Richtlinie 2014/34/EU gekennzeichnet werden.

§ 43 Elektrische Geräte

Die Richtlinie 2014/34/EU enthält keine spezielle Definition von "elektrischen Geräten". Da derartige Geräte jedoch ihrem eigenen Konformitätsbewertungsverfahren unterworfen sind, ist es möglicherweise von Nutzen, eine Definition anzugeben, die von der Mehrheit der Mitgliedstaaten allgemein akzeptiert wurde.

Hiernach gelten elektrische Geräte als Geräte, die elektrische Bauteile enthalten und für die Erzeugung, Speicherung, Messung, Übertragung und Umwandlung von elektrischer Energie, zur Steuerung der Funktion anderer Geräte auf elektrische Weise oder zur Verarbeitung von Werkstoffen durch den direkten Einsatz von elektrischer Energie verwendet werden. Es sollte beachtet werden, dass ein Endprodukt, das unter Einsatz von elektrischen und mechanischen Bauteilen zusammengebaut wird, unter Umständen keine Beurteilung als elektrisches Gerät erfordert, sofern die Kombination nicht zu zusätzlichen Zündgefahren für diese Baugruppe führt.

§ 44 Kombinierte Bauteile (Baugruppen)

Aus dem Begriff "kombiniert" in der Begriffsbestimmung der Geräte in der Richtlinie (Artikel 2 Absatz 1) folgt, dass ein Produkt, das aus zwei oder mehr Teilgeräten besteht, zusammen mit Komponenten, falls erforderlich und zusammen mit anderen Teilen wie erforderlich, die elektrisch und mechanisch verbunden werden, um eine vollständige funktionale Baugruppe zu bilden, als ein Produkt anzusehen ist, das in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fällt. Dieses kombinierte Bauteil oder diese Baugruppe muss von einer verantwortlichen Person (die dann der Hersteller der Baugruppe ist) als einzelne funktionale Einheit in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen werden.

Derartige Baugruppen können dabei möglicherweise nicht unmittelbar einsatzbereit sein, sondern eine ordnungsgemäße Installation erfordern. In der Betriebsanleitung (Anhang II Punkt 1.0.6.) ist dies in einer Weise zu berücksichtigen, dass die Erfüllung der Richtlinie 2014/34/EU ohne weitere Konformitätsbewertung sichergestellt ist, sofern der Installateur die Betriebsanleitung korrekt befolgt hat.

Im Falle einer Baugruppe, die aus verschiedenen konformen Teilgeräten nach der Richtlinie 2014/34/EU besteht, die zuvor von unterschiedlichen Herstellern in Verkehr gebracht wurden, müssen diese Teilgeräte der Richtlinie entsprechen, was auch die ordnungsgemäße Konformitätsbewertung, CE-Kennzeichnung usw. mit einschließt. Der Hersteller der Baugruppe darf die Konformität dieser Geräteteile unterstellen und seine eigene Risikobeurteilung der Baugruppe auf die zusätzlichen Zündgefahren und anderen relevanten Gefahren (gemäß der Definition in Anhang II) beschränken, die nur infolge der endgültigen Kombination relevant werden. Liegen zusätzliche Zündgefahren vor, ist eine weitere Konformitätsbewertung der Baugruppe in Hinblick auf diese zusätzlichen Risiken erforderlich. Ebenso darf derjenige, der zusammenbaut, davon ausgehen, dass die Konformität bei Komponenten gegeben ist, denen eine von ihrem jeweiligen Hersteller

ausgestellte schriftliche Bescheinigung über die Konformität beiliegt (Artikel 6 Abschnitt 2) (*siehe auch Abschnitt § 74 zu Pflichten der Hersteller*).

Wenn allerdings der Hersteller der Baugruppe Teile ohne CE-Kennzeichnung in die Baugruppe einarbeitet (weil diese Teile von ihm selbst hergestellt werden oder es sich um Teile handelt, die er von seinem Lieferanten mit der Absicht zur weiteren Verarbeitung durch ihn selbst erhalten hat) oder er Komponenten einarbeitet, denen nicht die oben genannte Bescheinigung beiliegt, darf er keine Konformität dieser Teile unterstellen, und seine Konformitätsbewertung der Baugruppe muss sich, soweit erforderlich, auch auf diese Teile erstrecken.

Es ist zu beachten, dass die eigene Risikobeurteilung des Herstellers nicht notwendigerweise die Einbeziehung notifizierter Stellen bei den anwendbaren Verfahren der Konformitätsbewertung ausschließt.

Um das Konzept der "Baugruppe" im Sinne der Richtlinie zu erläutern, kann eine Kombination aus Pumpe und Elektromotor als Beispiel für die bestimmungsgemäße Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen herangezogen werden.

1. Im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU stellt eine Spaltrohrpumpe in Hinblick auf die Zündgefahr eine Geräteeinheit dar, d. h. die Pumpe und der Elektromotor können zum Zwecke der Beurteilung der Zündgefahr nicht separat betrachtet werden. In diesem Fall muss die gesamte Einheit dem Verfahren zur Konformitätsbewertung für elektrische Geräte unterzogen werden. Das gleiche gilt z. B. für einen elektrischen Ventilator, bei dem das Gebläse einen integralen Teil des Motors bildet.

2. a) In einigen Fällen können die Pumpe und der Elektromotor separat betrachtet werden, obwohl sie eine Funktionseinheit bilden. Sofern sich in diesem Fall keine zusätzliche Zündgefahr als Folge des Zusammenbaus von Pumpe und Motor ergibt, stellt diese Funktionseinheit als Ganzes keine Geräteeinheit dar, die in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fällt. In Hinblick auf den Explosionsschutz ist sie dann als Kombination aus "einzelnen Teilgeräten" anzusehen. In diesem Fall müssen daher die Hersteller der Pumpe und des Elektromotors für jedes der beiden Teilgeräte eine EU-Konformitätserklärung bereitstellen.

2. b) Dennoch kann ein Hersteller sich auch dafür entscheiden, eine Kombination aus Pumpe und Motor, wie sie in 2. a) beschrieben ist, mit einer Konformitätserklärung für die gesamte Baugruppe bereitzustellen. In diesem Fall muss klar sein welche Verpflichtungen derjenige hat, der den Zusammenbau ausführt, wenn ausschließlich ATEX-konforme Produkte (wie Geräte und autonome Schutzsysteme) verwendet werden. Hier ist es eindeutig, dass derjenige, der den Zusammenbau ausführt, eine Beurteilung der Zündgefahr vornehmen muss, um sicherzustellen, dass durch den Ein- und Zusammenbau die Explosionsmerkmale der Produkte in Hinblick auf die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie nicht verändert wurden. Ist sich derjenige, der den Zusammenbau durchführt, in irgendeiner Weise unsicher, auf welche Weise eine derartige Beurteilung durchzuführen ist, sollten fachliche Ratschläge eingeholt und beachtet werden! Dies könnte beispielsweise der Fall sein, wenn der Hersteller eines mechanischen Geräts als Teil der Baugruppe verschiedene elektrische ATEX-Geräte miteinander verbinden muss. Sobald derjenige, der den Zusammenbau durchführt, diese Beurteilung erfolgreich

ausgeführt und dabei keine zusätzliche Zündgefahr festgestellt hat, besteht die allgemeine Übereinkunft dahingehend, dass er nun technische Unterlagen erstellt, die CE- und die εx-Kennzeichnung nach Anhang II Punkt 1.0.5 der Richtlinie an der Baugruppe anbringt – wodurch die bestimmungsgemäße Verwendung angegeben wird – die EU-Konformitätserklärung für die gesamte Baugruppe unterzeichnet und die angewendeten Technischen Spezifikationen/Normen angibt (z. B. für elektrische Zusammenschaltungen) – und Betriebsanweisungen bereitstellt. Damit übernimmt derjenige, der den Zusammenbau durchführt, die vollständige Verantwortung für die Baugruppe. Dieses Verfahren erfordert keine Beteiligung einer notifizierten Stelle.

2. c) Liegt als Ergebnis des Zusammenbaus von Pumpe und Motor eine zusätzliche Zündgefahr vor oder weist eines der Teilgeräte noch keine vollständige Übereinstimmung mit der Richtlinie auf, muss die Baugruppe dem gesamten für die Kategorie geeigneten Verfahren der Konformitätsbewertung unterzogen werden.

Baugruppen können auf unterschiedliche Weise in Verkehr gebracht werden: mit festgelegten Konfigurationen von Teilen oder mit verschiedenen Konfigurationen.

<u>Kombinierte Bauteile (Baugruppen), die vollständig festgelegte Konfigurationen von Teilen darstellen</u>

In diesem Fall hat der Hersteller bereits eine oder mehrere unveränderliche Kombination(en) von Teilen definiert und bringt diese als zusammengehörige funktionale Einheit/einzelne funktionale Einheiten in Verkehr.

Ein Beispiel hierfür könnte ein Messgerät sein, das aus einem Messfühler, einem Messwertgeber, einer Z-Diode und einem Netzteil besteht, wenn diese von ein und demselben Hersteller geliefert werden.

Die obengenannten Teile werden von derselben Person (dem Hersteller der Baugruppe) zusammengestellt und als zusammengehörige funktionale Einheit in Verkehr gebracht. Diese Person übernimmt die Verantwortung dafür, dass die gesamte Baugruppe der Richtlinie entspricht.

Die EU-Konformitätserklärung sowie die Betriebsanleitung müssen sich auf die Baugruppe als Ganzes beziehen. Es muss klar sein (beispielsweise durch Beilegen einer Liste aller Teile und/oder einer Liste der Sicherheitsdaten), welche Kombination(en) die Baugruppen darstellt/darstellen. Der Hersteller übernimmt die Verantwortung für die Einhaltung der Richtlinie und muss aus diesem Grund nach Anhang II Punkt 1.0.6 in der Betriebsanleitung klare Anweisungen für Montage/Installation/Betrieb/Instandhaltung usw. geben.

<u>Kombinierte Bauteile (Baugruppen) mit verschiedenen Konfigurationen</u>

In diesem Fall hat der Hersteller eine ganze Reihe unterschiedlicher Teile definiert, die ein "modulares System" bilden. Entweder er oder der Anwender/Installateur wählt Teile aus dieser Reihe aus und kombiniert sie zu einer Baugruppe, die die spezielle Aufgabe erfüllt.

Ein Beispiel hierfür könnte ein modulares System für explosionsgeschützte Schaltgeräte sein, das aus verschiedenen druckfesten Kapselungen unterschiedlicher Größe, verschiedenen Schaltern, Anschlussklemmen, Überlastschaltern usw. besteht.

Auch wenn in diesem Falle die Teile nicht notwendigerweise vom Hersteller der Baugruppe zusammengestellt und als zusammengehörige funktionale Einheit in Verkehr gebracht werden, trägt der Hersteller die Verantwortung dafür, dass die Baugruppe die Richtlinie erfüllt, solange die Teile aus der festgelegten Reihe ausgewählt und seinen Anweisungen entsprechend kombiniert werden.

Die EU-Konformitätserklärung und die Betriebsanleitung müssen sich auf das "modulare System" als Ganzes beziehen. Es muss klar sein, welche Teile das modulare System darstellen und wie sie ausgewählt werden müssen, damit sie eine konforme Baugruppe bilden. Aus diesem Grunde muss der Hersteller gemäß Anhang II Punkt 1.0.6 in der Betriebsanleitung eindeutige Anweisungen für die Auswahl der Teile sowie deren Montage/Installation/Betrieb/Instandhaltung usw. geben. Die Konformitätsbewertung derartiger modularer Systeme kann zumindest dadurch erfolgen, dass die bestimmungsgemäßen Konfigurationen beurteilt werden, die in Hinblick auf die relevanten Risiken die nachteiligsten Konfigurationen darstellen (ungünstigste Fälle). Wenn diese Konfigurationen als mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU im Einklang befunden werden, darf der Hersteller auch auf die Konformität aller weiteren bestimmungsgemäßen Konfigurationen schließen. Wenn später das "modulare System" durch weitere Teile ergänzt wird, kann es natürlich unter Umständen notwendig sein, die ungünstigsten Fälle nochmals zu ermitteln und zu beurteilen.

Die **Tabelle 1: Zusammenfassung der Anforderungen an kombinierte Bauteile (Baugruppen)** auf den folgenden Seiten enthält einen zusammengefassten Überblick über die verschiedenen Konstellationen bei Baugruppen und über die Anforderungen gemäß der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU.

Tabelle 1: Zusammenfassung der Anforderungen an Baugruppen gemäß der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU

SITUATION: **1. Bauteile: Baugruppe besteht aus…**	Geräten, Schutzsystemen, Vorrichtungen (Artikel 1 Absatz 1) mit CE-Kennzeichnung (mit beiliegender EU-Konformitätserklärung) sowie Komponenten, denen eine schriftliche Konformitätsbescheinigung beiliegt (Artikel 13 Absatz 3). (Bauteile mit nachgewiesener Konformität) **(*)**		Geräten, Schutzsystemen, Vorrichtungen (Artikel 1 Absatz 1), einschließlich der ohne CE-Kennzeichnung, sowie Komponenten ohne schriftliche Konformitätsbescheinigung (Artikel 13 Absatz 3). (Bauteile ohne nachgewiesene Konformität)	
2. Konfiguration: Baugruppe wird in Verkehr gebracht als…	genau definierte Konfiguration(en)	ein "modulares System" von Bauteilen, die speziell für einen konkreten Zweck auszuwählen und zu konfigurieren sind, möglicherweise durch den Anwender/Installateur.	genau definierte Konfiguration(en)	ein "modulares System" von Bauteilen, die speziell für einen konkreten Zweck auszuwählen und zu konfigurieren sind, möglicherweise durch den Anwender/Installateur.
3. ERGEBNIS: Hersteller darf Konformität voraussetzen für…	alle Bauteile	alle Bauteile	nur Bauteile mit nachgewiesener Konformität	nur Bauteile mit nachgewiesener Konformität
4. Konformitäts-bewertung	Die Konformitätsbewertung muss die gesamte Konfiguration in Hinblick auf alle Risiken abdecken, die unter Berücksichtigung der bestimmungsgemäßen Verwendung unter Umständen aus der Wechselwirkung der kombinierten Bauteile entstehen können. *Siehe auch Anmerkung* **(*)**	Die Konformitätsbewertung muss mindestens diejenigen der möglichen und nützlichen Konfigurationen abdecken, die als ungünstigste Konfiguration angesehen werden in Hinblick auf alle Risiken, die sich unter Berücksichtigung der bestimmungsgemäßen Verwendung unter Umständen aus der Wechselwirkung der kombinierten Bauteile ergeben können. *Siehe auch Anmerkung* **(*)**	Die Konformitätsbewertung muss einschließen: – alle Teile ohne nachgewiesene Konformität bezüglich aller Risiken und – alle Konfigurationen bezüglich aller Risiken, die sich unter Umständen aus der Wechselwirkung der kombinierten Bauteile ergeben können, und zwar in beiden Fällen unter Berücksichtigung der bestimmungsgemäßen Verwendung.	Die Konformitätsbewertung muss einschließen: – alle Teile des "modularen Systems" ohne nachgewiesene Konformität bezüglich aller Risiken und – mindestens diejenigen der möglichen und nützlichen Konfigurationen, die in Hinblick auf alle Risiken, die sich unter Umständen aus der Wechselwirkung der kombinierten Bauteile ergeben können, als ungünstigste Konfiguration angesehen werden, und zwar in beiden Fällen unter Berücksichtigung der bestimmungsgemäßen Verwendung.

5. Informationen sind zur Verfügung zu stellen: **a) durch EU-Konformitäts-erklärung** **b) durch Installations- und Betriebs-anleitungen**	a) Identifizierung der Teile der Baugruppe, die eigenständige ATEX-Geräte darstellen und separat beurteilt wurden; b) Installations- und Betriebsanleitungen, die ausreichend sind, um sicherzustellen, dass die entstehende Baugruppe alle relevanten wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt.	a) Identifizierung der Teile des "modularen Systems", die eigenständige ATEX-Geräte darstellen und separat beurteilt wurden; b) Anweisungen für die Auswahl der Bauteile, die für den erforderlichen Zweck zu kombinieren sind, und Installations- und Betriebsanleitungen, die ausreichend sind, um sicherzustellen, dass die entstehende Baugruppe alle relevanten wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt.	a) Identifizierung der Teile der Baugruppe, die eigenständige ATEX-Geräte darstellen und separat beurteilt wurden; b) Installations- und Betriebsanleitungen, die ausreichend sind, um sicherzustellen, dass die entstehende Baugruppe alle relevanten wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt.	a) Identifizierung der Teile des "modularen Systems", die eigenständige ATEX-Geräte darstellen und separat beurteilt wurden; b) Anweisungen für die Auswahl der Bauteile, die für den erforderlichen Zweck zu kombinieren sind, und Installations- und Betriebsanleitungen, die ausreichend sind, um sicherzustellen, dass die entstehende Baugruppe alle relevanten wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt.

(*) *Anmerkung:* Eine schriftliche Bescheinigung der Konformität für eine Komponente kann im Allgemeinen nicht die Sicherheit der Geräte garantieren, in die die Komponente eingebaut wird, da nicht alle Einsatzzwecke der Komponente vorausgesehen werden können. In diesem Fall wird im Bedarfsfall eine weitere Untersuchung und Bewertung der Baugruppe durch eine notifizierte Stelle durchgeführt.

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(2) „Schutzsysteme“: alle Vorrichtungen mit Ausnahme der Komponenten von Geräten, die anlaufende Explosionen umgehend stoppen und/oder den von einer Explosion betroffenen Bereich begrenzen sollen und als autonome Systeme gesondert auf dem Markt bereitgestellt werden;

…

§ 45 Schutzsysteme

Beispiele für autonome Schutzsysteme entsprechend der Definition innerhalb der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU sind:

- Flammendurchschlagsicherungen;
- Explosionsentlastungssysteme (bei denen beispielsweise Berstscheiben, Lüftungsklappen, Explosionstüren usw. zum Einsatz kommen);
- Feuerlöschsperren;
- Explosionsunterdrückungssysteme.

Es ist offensichtlich, dass bestimmte einfache Produkte, die in Kohlebergwerken eingesetzt werden, wie Schutzsysteme wirken, jedoch nicht den Bestimmungen der Richtlinie unterliegen können (z. B. Kalkstaub auf Bohlen).

Aufgrund seiner bestimmungsgemäßen Funktion ist es offensichtlich, dass ein Schutzsystem, mindestens teilweise, in einem explosionsgefährdeten Bereich installiert und eingesetzt wird.

Da ein Schutzsystem die Funktion hat, die gefährlichen Auswirkungen einer Explosion auszuschalten oder einzudämmen (eine Sicherheitsfunktion), unterliegt es der Richtlinie unabhängig davon, ob es eine eigene potentielle Zündquelle besitzt oder nicht. Im ersten Fall müsste es außerdem die speziellen wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen an Geräte erfüllen.

Nach Artikel 2 Absatz 2 werden Schutzsysteme für die Verwendung als autonome Systeme gesondert in Verkehr gebracht. Dementsprechend muss ihre Konformität mit den relevanten wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen nach Anhang II gemäß Artikel 13 Absatz 2 beurteilt werden und sind sie gemäß Artikel 16 zu kennzeichnen.

Natürlich können "Schutzsysteme" auch als integrale Bestandteile von Geräten in Verkehr gebracht werden. Technisch gesprochen handelt es sich hierbei infolge ihrer Funktion zwar nach wie vor um "Schutzsysteme", sie werden jedoch, was Konformitätsbewertung und Kennzeichnung angeht, nicht als autonome Schutzsysteme im Sinne der Richtlinie angesehen. In diesen Fällen wird ihre Konformität bei der Konformitätsbewertung der Geräte beurteilt, in die sie eingearbeitet sind, wobei die in Artikel 13 für die jeweilige Gerätegruppe und -kategorie vorgesehenen Verfahren herangezogen werden. Es erfolgt keine gesonderte Kennzeichnung.

Es muss jedoch beachtet werden, dass die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen wie in Anhang II Absatz 3 genannt auch für integrierte "Schutzsysteme" gelten.

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(3) „Komponenten“: solche Bauteile, die für den sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen erforderlich sind, ohne jedoch selbst eine autonome Funktion zu erfüllen;
…

§ 46 Komponenten

Komponenten werden durch zwei Faktoren definiert, die darin bestehen, dass Komponenten:

- in Hinblick auf den Explosionsschutz für den sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen erforderlich sind (andernfalls müssten sie nicht der Richtlinie unterliegen);
- keine autonome Funktion erfüllen (andernfalls müssten sie als Geräte, Schutzsysteme oder Vorrichtungen im Sinne von Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b angesehen werden).

Ein Produkt hat eine autonome Funktion, wenn es sicher eingesetzt werden kann, um eine oder mehrere bestimmungsgemäße Funktion(en) im Sinne von Artikel 1 zu erbringen oder zu deren Erbringung beizutragen, ohne dass weitere Teile ergänzt werden müssen. Dies schließt nicht aus, dass besondere Installations- und Betriebsanleitungen zu befolgen sind.

Bei einigen Arten von Produkten kann abhängig vom Umfang der Konformitätsbewertung, die bereits vor dem Inverkehrbringen und/oder der Inbetriebnahme erfolgt ist, entweder davon ausgegangen werden, dass sie eine autonome Funktion aufweisen oder davon, dass sie sie nicht aufweisen.

Kann die Funktion durch das Produkt ohne weitere Teile erbracht werden, kann das Produkt, sofern relevant, nicht als Komponente betrachtet werden.

Komponenten, die zum Einbau in Geräte oder Schutzsysteme bestimmt sind und denen eine schriftliche Konformitätsbescheinigung einschließlich einer Angabe ihrer Merkmale und der Bedingungen ihres Einbaus in Produkte beiliegt (siehe Artikel 13 Absatz 3), müssen den anwendbaren Bestimmungen der Richtlinie 2014/34/EU entsprechen. Ex-Komponenten, die in den nach der Richtlinie 2014/34/EU harmonisierten europäischen Normen definiert sind, gelten ebenfalls als Komponenten im Sinne der ATEX-Richtlinie.

Komponenten dürfen nicht mit einer CE-Kennzeichnung versehen sein, soweit dies nicht von weiteren EU-Harmonisierungsrechtsvorschriften (z. B. der der EMV-Richtlinie 2014/30/EU – *siehe Abschnitt § 231*) verlangt wird.

Beispiele für Teile, die als Komponenten in Verkehr gebracht werden könnten, wenn sie explizit dafür vorgesehen sind, in ATEX-Produkte eingebaut zu werden:

- Anschlussklemmen;
- Tasterbaugruppen;
- Relais;
- leere druckfeste Kapselungen;
- Vorschaltgeräte für Leuchtstofflampen;
- gekapselte Relais und Schütze mit Anschlussklemmen und/oder freien Anschlüssen;
- Maschinenbremsen, die dafür konzipiert sind, Teil von ATEX-Geräten zu sein;
- Überdruckbehälter mit Löschpulver als Teil eines Explosionsunterdrückungssystems;
- Förderband für eine Förderanlage für brennbare Stäube;
- nicht autonome Schutzsysteme;
- Saugschläuche für Staubsauger;
- Gabeln für Gabelstapler.

Gemäß Artikel 13 Absatz 3 muss die Konformität der Komponenten nach denselben Verfahren beurteilt werden wie die Geräte, Schutzsysteme oder Vorrichtungen gemäß Artikel 1, in die sie eingebaut werden sollen. Einigen Komponenten kann eine Kategorie zugeordnet werden; in diesem Fall werden sie stets in Geräten dieser Kategorie verwendet. Andere Komponenten können auf vielfältigere Weise eingesetzt werden, und es kann keine Kategorie definiert werden. Darüber hinaus müssen Komponenten für beispielsweise autonome Schutzsysteme keiner Kategorie zugeordnet werden, da die Schutzsysteme selbst nicht kategorisiert sind. Dies hängt von den Einzelheiten ab, die in den jeweils bereitgestellten Unterlagen angegeben werden (z. B. mit Hilfe einer schriftlichen Konformitätsbescheinigung, sofern zutreffend).

Beispielsweise werden Antriebsriemen, Lager, mechanische Dichtungen, Z-Dioden usw. üblicherweise nicht mit der ausdrücklichen Absicht in Verkehr gebracht, in Geräte, Schutzsysteme oder Vorrichtungen gemäß Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b eingebaut zu werden, sondern für allgemeine technische Zwecke. Ihre Konformität (d. h. ihre Eignung für den bestimmungsgemäßen Zweck in Bezug auf die Sicherheit des Produkts, in das sie eingebaut sind) muss im Zuge der Konformitätsbewertung des gesamten Produkts beurteilt werden.

Wenn Komponenten mit der ausdrücklichen Absicht in Verkehr gebracht werden sollen, sie in Geräte, Schutzsysteme oder Vorrichtungen gemäß Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b einzubauen (beispielsweise als Klemmleisten in erhöhter Sicherheit, druckfeste Kapselungen usw.), sind sie gemäß Artikel 13 Absatz 3 gesondert zu beurteilen und es muss ihnen entweder eine schriftliche Konformitätsbescheinigung nach Artikel 8 Absatz 3 beigefügt sein, oder die Konformitätsbescheinigung muss allen Kunden durch medienübergreifende Dokumentation, z. B. QR-Codes mit Verweis auf das Internet, elektronische Kataloge, Weblink auf der Verpackungseinheit oder den Lieferpapieren usw. zugänglich gemacht werden.

Die in Artikel 6 Absätze 2 und 8 festgelegten Pflichten der Hersteller bezüglich der Begleitunterlagen für Produkte (EU-Konformitätserklärung oder Konformitätsbescheinigung, Betriebsanleitung und Sicherheitsinformationen) könnten für Komponenten nicht nur unverhältnismäßig, sondern sogar problematisch sein. Komponenten sind häufig sehr kleine Gegenstände, die in einer Vielzahl von Chargengrößen und Paketmengen geliefert werden, wobei kleine Liefermengen unter Umständen mit großen Produktionsmengen verbunden sind sowie mit großen Varianzen, was die Menge der beim Endanwender in die Anwendung

(Vorrichtung) installierten Teile betrifft. In diesem Sinne kann die Informationspflicht alternativ durch einen Verweis auf eine Website oder eine andere Quelle, aus der die Informationen bezogen werden können, in den Lieferdokumenten oder auf der kleinsten zusätzlichen Verpackung befriedigt werden. Zu solchen Informationsquellen gehören:

a) ein Link zur Website des Herstellers in Klartext auf jeder Verpackungseinheit oder in den Lieferdokumenten;
b) medienübergreifende Informationen (wie zum Beispiel ein QR-Code oder ein RFID-Chip) auf jeder Verpackungseinheit oder in den Lieferdokumenten, die eine Verknüpfung zu einer Datenbank herstellen oder die erforderlichen Daten direkt liefern.

Andernfalls können die Mitgliedstaaten ihr Inverkehrbringen verbieten, beschränken oder behindern (Artikel 5) und nicht von ihrer Konformität ausgehen (Artikel 12 Absatz1).

Wenn eine Komponente einem Verfahren der Konformitätsbewertung unterliegt, nach dem eine notifizierte Stelle eine EU-Baumusterprüfbescheinigung ausstellt, muss diese Bescheinigung die Anforderungen nach Anhang II, die beurteilt wurden, ausführlich beschreiben.

§ 47 Unterschied zwischen Geräten und Komponenten. Besondere Anforderungen in den Produkthandbüchern

Es ist die Pflicht von Herstellern, Einführern oder Bevollmächtigten die Vorschriften für Produkte im Anwendungsbereich der Richtlinie zu befolgen, wenn sie diese Produkte in Verkehr bringen. Für einige Produkte ist die Beteiligung einer notifizierten Stelle erforderlich: Sowohl der Hersteller als auch die notifizierte Stelle haben zu erwägen, ob es sich bei einem Produkt um ein Gerät oder eine Komponente handelt. Jedes Gerät und seine Betriebsanleitung müssen die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie einhalten. Es ist die Pflicht des Herstellers, Anweisungen zu verfassen, die sogenannte "spezifische Einsatzbedingungen" beinhalten. Diese spezifischen Einsatzbedingungen können keine zusätzlichen Sicherheitsmaßnahmen spezifizieren, die Teil des Herstellungsprozesses oder Teil der Baumusterprüfung durch eine notifizierende Stelle sein müssen.

Falls es für den Endanwender nicht möglich ist, die Anforderungen, die als "spezifische Einsatzbedingungen" formuliert werden, einzuhalten, weil sie zu allgemein gefasst sind, erfüllt ein Produkt nicht die Anforderungen dieser Richtlinie. Der Hersteller und die notifizierte Stelle, falls beteiligt, haben zu berücksichtigen, dass die Anwender normalerweise nicht über das Detailwissen oder die benötigten Prüfeinrichtungen verfügen. Daher sollte es nicht vorkommen, dass spezifische Einsatzbedingungen nicht zu einem Produkt, das die Anforderungen der Richtlinie erfüllt, führt. Die vollständige Sicherheitsbewertung für ein Gerät muss vom Hersteller auf der Grundlage seiner Verantwortlichkeit für das Gerät vorgenommen werden. Mit dieser EU-Konformitätserklärung bescheinigt der Hersteller die vollständige Konformität mit der ATEX-Richtlinie. Die Verwendung solcher Geräte darf keine gefährlichen Situationen schaffen. Der Hersteller ist verantwortlich für den vorhersehbaren Missbrauch, falls der Anwender nicht in der Lage ist, die spezifischen Einsatzbedingungen korrekt zu erfüllen.

Es ist das klare Ziel der ATEX-Richtlinie, dass nur sichere Produkte auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht werden. Produkte, die zusätzlichen Prüfungen unterzogen werden

müssen, sind Komponenten. Diese Komponenten können nicht in Geräte umgewandelt werden, indem nichterfüllbare "spezielle Einsatzbedingungen" geschaffen werden. In dem Handbuch muss der Hersteller im Einzelnen angeben, wie es dem Anwender möglich ist, die speziellen Einsatzbedingungen zu erfüllen. Falls der Anwender Gegenstände wie eine Kapselung hinzufügen muss, handelt der Anwender als Hersteller.

Die Hauptunterschiede zwischen Geräten und Komponenten sind in der folgenden **Tabelle 2: Geräte und Komponenten gemäß der Richtlinie 2014/34/EU** aufgeführt.

Tabelle 2: Geräte und Komponenten gemäß der Richtlinie 2014/34/EU

Geräte	Komponenten
Begriffsbestimmung in der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, Artikel 2 Absatz 1: „Geräte“: Maschinen, Betriebsmittel, stationäre oder ortsbewegliche Vorrichtungen, Steuerungs- und Ausrüstungsteile sowie Warn- und Vorbeugungssysteme, die einzeln oder kombiniert zur Erzeugung, Übertragung, Speicherung, Messung, Regelung und Umwandlung von Energien und/oder zur Verarbeitung von Werkstoffen bestimmt sind und die eigene potentielle Zündquellen aufweisen und dadurch eine Explosion verursachen können;	Begriffsbestimmung in der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, Artikel 2 Absatz 3: „Komponenten“: solche Bauteile, die für den sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen erforderlich sind, ohne jedoch selbst eine autonome Funktion zu erfüllen;
Alle Aspekte und Anforderungen hinsichtlich des Explosionsschutzes gemäß Anhang II der Richtlinie 2014/34/EU müssen erfüllt werden.	Komponenten sind so zu konstruieren und herzustellen, dass sie ihren Verwendungszwecken entsprechend funktionssicher im Hinblick auf den Explosionsschutz sind, wenn sie nach Anleitung des Herstellers eingebaut werden (Anhang II, Abschnitt 1.2.2).
Geräte werden entsprechend der ATEX-Richtlinie gekennzeichnet und mit der CE-Kennzeichnung versehen. Geräten liegen bei a) die EU-Konformitätserklärung und b) die Betriebsanleitung.	Komponenten werden entsprechend der ATEX-Richtlinie gekennzeichnet, aber nicht mit der CE-Kennzeichnung versehen. Komponenten liegen bei a) eine schriftliche Konformitätsbescheinigung und b) Montageanleitungen.
Geräte sind auf der Grundlage der Betriebsanleitung des Herstellers und den Installationsanforderungen einsatzbereit.	Die Komponente ist nicht einsatzbereit. Die abschließende Konformitätsbeurteilung der Komponente erfolgt zusammen mit der Beurteilung des vollständigen Gerätes, in das die Komponente eingebaut wird oder mit dem sie verbunden wird.
Begriffsbestimmung aus der Norm EN60079-0:2012: 3.25 *Gerät (für explosionsgefährdete Bereiche)* Allgemeiner Begriff, der sich auf Betriebsmittel, Befestigungselemente, Vorrichtungen, Komponenten und ähnliches bezieht, die als Teil von oder in Verbindung mit einer elektrischen Installation in einem explosionsgefährdeten Bereich verwendet werden. 3.8.2 *Gerätezertifikat* Ein Zertifikat, das für ein Gerät ausgestellt wird, bei dem es sich nicht um eine Ex-Komponente handelt. Zu solchen Geräten können auch Ex-Komponenten gehören, dann ist jedoch als Teil der Eingliederung in das Gerät immer eine zusätzliche Beurteilung erforderlich.	Begriffsbestimmung aus der Norm EN 60079-0:2012: 3.28 *Ex-Komponente* Teil der elektrischen Ausrüstung oder ein Modul, das mit dem Symbol "U" gekennzeichnet ist, das alleine nicht einsatzfähig ist und einer genaueren Betrachtung bedarf, wenn es in ein elektrisches Betriebsmittel oder ein System integriert werden soll, das in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt werden soll. 3.8.1 *Zertifikat für Ex-Komponente* Ein für eine Ex-Komponente ausgestelltes Zertifikat.

3.53 *Symbol "X"* Symbol bezeichnet spezielle Einsatzbedingungen. HINWEIS: Das Symbol "X" wird verwendet, um anzuzeigen, dass das Zertifikat wichtige Informationen zum Einbau, zur Verwendung und zur Wartung des Gerätes enthält.	3.52 *Symbol "U"* Symbol bezeichnet eine Ex-Komponente HINWEIS: Das Symbol "U" wird verwendet, um anzuzeigen, dass das Gerät unvollständig ist und ohne weitere Beurteilung nicht für den Einbau geeignet ist.

§ 48 Beispiele und Probleme zu Geräten und Komponenten

a) Schalttafel

Ein Produkt mit offenen Anschlussklemmen wird als Gerät der Kategorie 3 in Verkehr gebracht. In der Betriebsanleitung verlangt die folgende "spezifische Einsatzbedingung": "*Zur Verwendung dieses Gerätes wird eine Kapselung mit einer Schutzart von mindestens IP65 benötigt. Das Gerät muss in einem Bereich mit geringerer Gefahr von mechanischen Einflüssen montiert werden* ".

Dieses Produkt ist eine Komponente, da es unvollständig ist (fehlende Kapselung) und für den sicheren Einsatz weitere Maßnahmen (z. B. Test), Überlegungen und Informationen erforderlich sind.

Der Hersteller muss die folgenden Punkte in Betracht ziehen:
1. IP 65 allein ist nicht ausreichend, um die Anforderungen von Anhang II der Richtlinie 2014/34/EU zu verdeutlichen. Die Kapselung muss auch die Anforderungen von Anhang II und der Norm EN 60079-0 erfüllen.
2. Die Bedeutung von "geringerer Gefahr von mechanischen Einflüssen" ist unklar. Der Hersteller muss die Einzelheiten spezifizieren, damit diese spezielle Einsatzbedingung erfüllt werden kann.
3. Es ist nicht ausreichend, eine beliebige Kapselung zu verwenden, um das Gerät vor Stoßeinwirkungen zu schützen.

Dieselben Fragen stellen sich für ein vergleichbares Gerät der Kategorie 2, das von einer notifizierten Stelle zertifiziert wurde.

b) Schalter

In einer EU-Baumusterprüfbescheinigung für einen Schalter der Kategorie 2 wurde die folgende "spezifische Einsatzbedingung" gefunden: "*Die mechanische Prüfung gemäß EN 60079-0:2006, Absatz 26.4.1.2 und der Schlagtest gemäß Absatz 26.4.2 wurden an diesem Schalter nicht vorgenommen. Eine vergleichbare Schutztechnik ist für eine Installation in gefährlichen Bereichen zu verwenden*".

Diese spezifische Einsatzbedingung ist nicht erlaubt, da sie weitere Prüfungen erfordert, die von einer notifizierten Stelle durchgeführt werden müssen. Daher ist dieses Produkt als Komponente zu betrachten.

c) Leeres Ex-'d'-Gehäuse

Ein leeres Ex-'d-Gehäuse wurde von einer notifizierten Stelle als Gerät der Kategorie 2 zertifiziert mit einer "spezifischen Einsatzbedingung", in der beschrieben wird, wie die Löcher für Kabeldurchführungen zu bohren sind. Bei der EU-Baumusterprüfung zeigte der Hersteller der notifizierten Stelle ein montiertes Gehäuse. Der Hersteller vertrieb die Gehäuse jedoch unmontiert.

Dieses Produkt ist eine Komponente, da mit der Montage ein Teil des Herstellungsprozesses von der Qualitätssicherung des Herstellers abgedeckt sein muss und nicht Teil der Installation sein darf.

Auch wenn der Hersteller die Bearbeitung (z. B. das Bohren von Löchern) durch den Anwender zulässt, ist er dennoch für das Endprodukt verantwortlich. Normalerweise ist eine solche Bearbeitung Teil der Qualitätsbeurteilung durch eine notifizierte Stelle. Wenn Löcher in ein Ex-'d'-Gehäuse gebohrt werden, so wäre diese Beurteilung der Bearbeitung erforderlich, sie wird jedoch durch den Anwender vorgenommen.

Nach Bohren der Löcher und Montage der Kabeldurchführungen oder anderer Vorrichtungen könnten zusätzliche Prüfungen erforderlich sein, wie zum Beispiel Flammendurchschlags- und Druckprüfungen gemäß EN 60079-1.

Ein weiteres Problem kann die maximale Oberflächentemperatur sein. Auch die Beurteilung der maximalen Oberflächentemperatur und des Temperaturverhaltens im Gehäuse liegt in der Verantwortlichkeit des Herstellers und der beteiligten notifizierten Stelle.

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(4) „explosionsfähige Atmosphäre“: ein Gemisch aus Luft und brennbaren Gasen, Dämpfen, Nebeln oder Stäuben unter atmosphärischen Bedingungen, in dem sich der Verbrennungsvorgang nach erfolgter Entzündung auf das gesamte unverbrannte Gemisch überträgt;

(5) „explosionsgefährdeter Bereich“: ein Bereich, in dem die Atmosphäre aufgrund der örtlichen und betrieblichen Verhältnisse explosionsfähig werden kann;

…

§ 49 Explosionsfähige Atmosphäre und explosionsgefährdeter Bereich

Geräte gelten nur dann als zum Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gehörend, wenn sie (ganz oder teilweise) für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen bestimmt sind.

Wenn ein Produkt, das bestimmungsgemäß einen explosionsgefährdeten Bereich enthält, beispielsweise ein Behälter, selbst Geräte im Sinne der Richtlinie enthält, befinden sich diese Geräte tatsächlich in einem explosionsgefährdeten Bereich – auch wenn dieser im Behälter eingeschlossen ist – und sind damit der Richtlinie unterworfen.

Wenn Geräte, die einen explosionsgefährdeten Bereich enthalten, aufgrund ihrer Bauweise, ihres Betriebs usw. selbst einen explosionsgefährdeten Bereich erzeugen können, der sie ganz oder teilweise umgibt, befinden sich derartige Geräte tatsächlich in einem explosionsgefährdeten Bereich und sind damit der Richtlinie unterworfen.

Ein drittes Szenarium besteht darin, dass möglicherweise nicht nur ein umgebender explosionsgefährdeter Bereich vorliegt, sondern auch ein Prozess, der es erforderlich macht, dass eine derartige Atmosphäre in das Produkt eintritt und/oder von diesem freigesetzt wird. Die Schnittstelle zwischen dem Gerät und dem Eingang/Ausgang des Prozesses muss ebenfalls berücksichtigt werden. Dies kann in einigen Fällen dazu führen, dass die Geräte mehr als eine Kategorie aufweisen: eine (oder mehrere) für die äußere Atmosphäre und eine weitere für die Prozessatmosphäre.

§ 50 Explosionsgefährdeter Bereich im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU

Die Richtlinie 2014/34/EU ist eine dem "neuen Konzept" und dem Neuen Rechtsrahmen folgende Richtlinie und soll daher den freien Warenverkehr innerhalb der Gemeinschaft ermöglichen. Dies wird durch die Harmonisierung von gesetzlichen Sicherheitsanforderungen nach einem risikobezogenen Ansatz erreicht. Sie verfolgt außerdem das Ziel, die Risiken, die sich aus der Verwendung bestimmter Produkte in oder im Zusammenhang mit einem explosionsgefährdeten Bereich ergeben, auszuschalten oder mindestens auf ein Mindestmaß zu beschränken. Der Hersteller muss Annahmen über die bestimmungsgemäße Verwendung seines Produkts treffen, einschließlich des Kontakts mit explosionsgefährdeten Bereichen.

Im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU ist eine explosionsfähige Atmosphäre definiert als ein Gemisch

i) aus brennbaren Stoffen in Form von Gasen, Dämpfen, Nebeln oder Stäuben;
ii) und Luft;
iii) unter atmosphärischen Bedingungen[29];
iv) in dem sich der Verbrennungsvorgang nach erfolgter Entzündung auf das gesamte unverbrannte Gemisch überträgt (zu beachten ist, dass (hauptsächlich bei Vorliegen von Staub) nicht immer die gesamte Menge an brennbarem Material verbrennt).

Eine Atmosphäre, die aufgrund der örtlichen und/oder betrieblichen Bedingungen explosionsfähig werden kann, wird als explosionsgefährdeter Bereich bezeichnet. Nur für diese Art von explosionsgefährdetem Bereich sind die Produkte, die unter die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU fallen, ausgelegt.

Es ist wichtig zu beachten, dass Produkte nicht unter die Richtlinie 2014/34/EU fallen, wenn sie für die Verwendung in oder in Zusammenhang mit Gemischen bestimmt sind, die unter Umständen explosionsgefährdet sein könnten, bei denen jedoch eine oder mehrere der unter i) bis iv) oben genannten Voraussetzungen nicht gegeben sind. Zum Beispiel:

[29] Die Richtlinie 2014/34/EU definiert keine atmosphärischen Bedingungen. Allerdings erscheinen ein Umgebungstemperaturbereich zwischen –20 °C und 60 °C und ein Druckbereich zwischen 0,8 bar und 1,1 bar als Grundlage für die Auslegung und bestimmungsgemäße Verwendung der Produkte geeignet. Dies schließt nicht aus, dass Produkte speziell für einen Betrieb ausgelegt und beurteilt werden können, bei dem diese Vorgaben gelegentlich über-/unterschritten werden. Es sollte beachtet werden, dass elektrische Produkte in Übereinstimmung mit den harmonisierten Normen in der Regel für die Verwendung bei einem Umgebungstemperaturbereich zwischen –20°C und 40°C ausgelegt und geprüft werden. Sind Produkte für eine Verwendung außerhalb dieses Bereichs ausgelegt, ist für sie eine entsprechende zusätzliche Kennzeichnung und Prüfung erforderlich. Dies erfordert üblicherweise eine Übereinkunft zwischen dem Hersteller und dem vorgesehenen Anwender.

- liegt ein Produkt in einem explosionsgefährdeten Gemisch, in dem keine Luft vorliegt, nicht innerhalb des Anwendungsbereichs der Richtlinie[30]. Solche besonderen Gemische erfordern Geräte, die speziell für die entsprechenden Risiken konzipiert sind, da Geräte, die zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen sind, für Gemische unter nicht atmosphärischen Bedingungen eine Zündgefahr darstellen können.
- können Förderanlagen, bei denen einige, jedoch nicht alle Teile unter atmosphärischem Druck stehen und bei denen die internen Drücke, die sich vom atmosphärischen Druck unterscheiden, in den Anwendungsbereich von Richtlinie 2014/34/EU fallen. Bei der Durchführung einer Risikobeurteilung wird offensichtlich, dass, obwohl Teile der beschriebenen Anlage bei normalem Betrieb nicht in den Anwendungsbereich von Richtlinie 2014/34/EU fallen (Druck schwankt in Bezug auf "atmosphärische Bedingungen" zwischen zu niedrigen und zu hohen Werten), einige Teile oder Bereiche dennoch in den Anwendungsbereich der Richtlinie fallen und dass die gesamte Anlage zumindest beim Anfahren und beim Abschalten in diesen Anwendungsbereich fällt.

Daher fallen beide der folgenden Beispiele in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU:

a) Eine Gasrückführpumpe für Tankstellen ist an ihrem Ein- und Auslass mit einem explosionsgefährdeten Bereich im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU verbunden.
b) Eine Vakuumpumpe, die für Unterdruck in einem Vakuumbehälter sorgt und die Mischung in einen Druckbehälter oder eine Druckleitung abführt liegt nur während der An- und Abfahrphase im Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU. In diesem Fall sind die inneren Teile der Pumpe nicht mit einem explosionsgefährdeten Bereich im Sinne von Richtlinie 2014/34/EU verbunden.

> *Hinweis:* Möglicherweise möchte der Hersteller diese Anlage zusätzlich für den Einsatz von Ein- und Auslass unter atmosphärischen Bedingungen vermarkten; in dem Fall gilt Fall a). In jedem Fall muss der vollständige Arbeitszyklus einschließlich des Anfahrens und der Abschaltung berücksichtigt werden, was dazu führen kann, dass ein atmosphärischer Druck vorliegt. Wenn die Anlage nicht für die Nutzung unter atmosphärischen Bedingungen vorgesehen ist, kommt die Richtlinie nicht zum Tragen. Die Risikobeurteilung muss entsprechend der Richtlinie 1999/92 /EG durchgeführt werden.

Solange der Anwender nicht in der Lage ist sicherzustellen, dass kein explosionsgefährdeter Bereich vorliegt, sind Anfahr- und Abschaltvorgänge für die Bestimmung der Anwendung der Richtlinie relevant.

Artikel 2

Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(6) „Gerätegruppe I“: Geräte, die zur Verwendung in Untertagebetrieben von Bergwerken sowie deren Übertageanlagen, die durch Grubengas und/oder brennbare Stäube gefährdet

[30] Beispiele für derartige Atmosphären können sein: Gemische, die ohne Luft explosionsfähig sind (z. B. H_2, gemischt mit Cl_2), Gemische brennbarer Substanzen mit anderen Oxidantien als Luft, mit Druck- und/oder Temperaturverhältnissen außerhalb des atmosphärischen Bereichs usw.

werden können, bestimmt sind; dies umfasst die in Anhang I genannten Gerätekategorien M1 und M2;

(7) „Gerätegruppe II“: Geräte, die zur Verwendung in den übrigen Bereichen, die durch eine explosionsfähige Atmosphäre gefährdet werden können, bestimmt sind; dies umfasst die in Anhang I genannten Gerätekategorien 1, 2 und 3;

(8) „Gerätekategorie“: die Einteilung von Geräten innerhalb jeder Gerätegruppe nach Anhang I, aus der sich das erforderliche Maß an Sicherheit, dass gewährleistet werden muss, ergibt;

…

§ 51 Gerätegruppe und -kategorie

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU unterteilt Geräte in Gruppen und Kategorien. Anhang I definiert die Kriterien für die Einteilung in Gerätegruppen und -kategorien (*siehe Abschnitte* ***§§ 133-138***).

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(9) „bestimmungsgemäße Verwendung“: die Verwendung eines Produkts in einer Art und Weise, die vom Hersteller dadurch vorgegeben wird, dass er das Gerät einer bestimmten Gerätegruppe und -kategorie zuordnet oder alle Angaben macht, die für den sicheren Betrieb des Schutzsystems, des Geräts oder der Komponente notwendig sind;

…

§ 52 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die bestimmungsgemäße Verwendung bezeichnet entweder die Nutzung, die für ein Gerät entsprechend den Informationen seitens der inverkehrbringenden Person vorgesehen ist, oder die übliche Nutzung entsprechend dem Entwurf und der Bauweise des Produkts.

Für die Benutzer der Geräte müssen die Hersteller ein Schutzniveau einhalten, das dem von ihnen in den Produktinformationen vorgeschriebenen Verwendungszweck unter nach menschlichem Ermessen vorhersehbaren Nutzungsbedingungen entspricht. Dies ist besonders relevant in den Fällen, wo ein Missbrauch des Gerätes möglich/wahrscheinlich ist – selbst wenn ein ATEX-Gerät normalerweise von geschulten Bedienern verwendet wird.

Folglich müssen Hersteller vor Inverkehrbringen des Geräts die nach menschlichem Ermessen vorhersehbaren Nutzungsbedingungen berücksichtigen.

Die Hersteller dürfen nicht nur die von ihnen vorgesehene bestimmungsgemäße Verwendung eines Gerätes vor Augen haben, sondern müssen sich in den durchschnittlichen Benutzer eines bestimmten Produkts hineinversetzen und sich vorstellen, wie dieser das Produkt aller Wahrscheinlichkeit nach benutzen wird.

Siehe auch § 2.7. "Vorgesehener Verwendungszweck / Fehlanwendung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(10) „Bereitstellung auf dem Markt“: jede entgeltliche oder unentgeltliche Abgabe eines Produkts zum Vertrieb, zum Verbrauch oder zur Verwendung auf dem Unionsmarkt im Rahmen einer Geschäftstätigkeit;
…

§ 53 Bereitstellung auf dem Markt

Die Bereitstellung eines Produkts auf dem Markt bedeutet jede entgeltliche oder unentgeltliche Abgabe eines Produkts zum Vertrieb, zum Verbrauch oder zur Verwendung auf dem Unionsmarkt im Rahmen einer Geschäftstätigkeit. Der Begriff "Bereitstellung" bezieht sich auf jedes einzelne Produkt.

"Bereitstellung" bezeichnet die Besitz- und/oder Eigentumsübertragung des Produkts durch den Hersteller, seinen Bevollmächtigten in der EU oder den Importeur an diejenige Person, die für den Vertrieb des Produkts auf dem EU-Markt oder die Weitergabe an den Endverbraucher, den Zwischenlieferanten oder den Anwender in einer entgeltlichen oder unentgeltlichen kaufmännischen Transaktion unabhängig von dem Rechtsinstrument, auf dem die Übertragung beruht (Verkauf, Verleih, Vermietung, Verleasung, Geschenk oder jegliche andere Art von kaufmännischen Rechtsinstrumenten), verantwortlich ist. Das ATEX-Produkt muss die Richtlinie zum Zeitpunkt der Übertragung erfüllen.

Siehe auch § 2.2. "Bereitstellung auf dem Markt" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(11) „Inverkehrbringen“: die erstmalige Bereitstellung eines Produkts auf dem Unionsmarkt;
…

§ 54 Inverkehrbringen

Ein Produkt wird in Verkehr gebracht, wenn es entgeltlich oder unentgeltlich zum Zwecke des Vertriebs und/oder der Verwendung im Hoheitsgebiet der EU erstmalig auf dem EU-Markt bereitgestellt wird.

Auf dem Markt bereitgestellte Produkte müssen zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens den geltenden Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entsprechen.

Siehe auch § 2.3. "Inverkehrbringen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2

Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(12) „Hersteller“: jede natürliche oder juristische Person, die ein Produkt herstellt bzw. entwickeln oder herstellen lässt und dieses Produkt unter ihrem eigenen Namen oder ihrer eigenen Handelsmarke vermarktet oder es für seine eigenen Zwecke verwendet;

…

§ 55 Hersteller

Zu den Pflichten der Hersteller siehe Abschnitt § 74.

Der Definition entsprechend kann der Hersteller das eigentliche Produkt selbst entwerfen und fertigen oder alternativ zugekaufte Teile sowie Leistungen oder Komponenten von Untervertragsnehmern mit oder ohne CE-Kennzeichnung verwenden, die die Herstellung des Produkts unterstützen.

Derjenige, der ein Produkt mit der Absicht, es auf dem EU-Markt in Verkehr zu bringen oder es für eigene Zwecke zu nutzen, wesentlich verändert, so dass sich daraus ein "quasi-neues" Produkt ergibt, dessen gesundheits- und sicherheitsbezogene Merkmale (und/oder Leistung) auf irgendeine Weise geändert werden, wird ebenfalls zum Hersteller.

Solange der Endanwender ein Produkt nur verwendet und nicht herstellt, ist er gemäß der Begriffsbestimmung in der Richtlinie kein Hersteller. Zur Verwendung von Produkten gehört auch die Integration bereits ATEX-konformer Produkte durch den Endanwender in seine Anlage, nachdem eine vollständige Risikobeurteilung inklusive Arbeitsschutzthemen, Schnittstellen und Wechselwirkungen mit der bestehenden Anlage gemäß der Richtlinie 1999/92/EG durchgeführt wurde.

Daraus folgt, dass eine solche Integration, die einzigartig ist und bei der die bekannten Zwecke und spezifischen Betriebsbedingungen der Anlage berücksichtigt werden, nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie fällt.

Beispiel:

Die Integration einer Pumpe, einer Kupplung, eines Motors, der Montageplatte und einer Füllstandanzeige als Trockenlaufschutz durch den Endanwender in eine Anlage unter Beachtung der Fördermedien und der Betriebsbedingungen ist eine Installation.

Siehe auch § 3.1. "Hersteller" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2

Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(13) „Bevollmächtigter“: jede in der Union ansässige natürliche oder juristische Person, die von einem Hersteller schriftlich beauftragt wurde, in seinem Namen bestimmte Aufgaben wahrzunehmen;

…

§ 56 Bevollmächtigter

*Zu den Pflichten der Bevollmächtigten siehe Abschnitt **§ 80**.*

(Ein) Bevollmächtigte(r) ist die Person bzw. sind die Personen, die der Hersteller ausdrücklich in einer schriftlichen Vollmacht dafür ernannt hat, in seinem Namen in Hinblick auf bestimmte Pflichten des Herstellers innerhalb der EU zu handeln. Der Umfang, in dem der Bevollmächtigte für den Hersteller verbindliche Verpflichtungen eingehen darf, wird durch die betreffenden Artikel der Richtlinie eingeschränkt und durch die Vollmacht bestimmt, die ihm durch den Hersteller übertragen wird.

Ein Bevollmächtigter könnte beispielsweise beauftragt werden, die Prüfungen innerhalb der EU durchzuführen, die EU-Konformitätserklärung zu unterzeichnen, die CE-Kennzeichnung anzubringen und die EU-Konformitätserklärung sowie die technische Dokumentation innerhalb der EU zur Verfügung der zuständigen Behörden zu halten.

Nicht das Qualitätssicherungssystem des Bevollmächtigten/der verantwortlichen Person unterliegt der Beurteilung durch eine notifizierte Stelle, sondern das Qualitätssicherungssystem des tatsächlichen Herstellers. Es wäre nicht angemessen, ein Qualitätssicherungssystem einer Einrichtung zu beurteilen, die das Produkt nicht herstellt. Führt der Bevollmächtigte jedoch Prüfungen durch, die durch die Richtlinie gefordert werden, um die Konformität mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen zu bestimmen, unterliegt er der Beurteilung der Qualitätssicherung.

Siehe auch § 3.2. "Bevollmächtigter" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2

Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(14) „Einführer“: jede in der Union ansässige natürliche oder juristische Person, die ein Produkt aus einem Drittstaat auf dem Unionsmarkt in Verkehr bringt;

…

§ 57 Einführer

*Zu den Pflichten der Einführer siehe Abschnitt **§ 81**.*

Der Einführer ist ein in der EU niedergelassener Wirtschaftsakteur, der ein Produkt aus einem Drittland auf dem Unionsmarkt in Verkehr bringt.

Siehe auch § 3.3. "Einführer" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(15) „Händler“: jede natürliche oder juristische Person in der Lieferkette, die ein Produkt auf dem Markt bereitstellt, mit Ausnahme des Herstellers oder des Einführers;
…

§ 58 Händler

*Zu den Pflichten der Händler siehe Abschnitt **§ 82**.*

Als Händler wird jede natürliche oder juristische Person in der Lieferkette bezeichnet, die ein Produkt auf dem Markt bereitstellt, mit Ausnahme des Herstellers oder des Einführers.

Siehe auch § 3.4. "Händler" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(16) „Wirtschaftsakteure“ bezeichnet den Hersteller, den Bevollmächtigten, den Importeur und den Händler;
…

§ 59 Wirtschaftsakteure

Der Neue Rechtsrahmen gemäß Beschluss Nr. 768/2008/EG definiert den Hersteller, den Bevollmächtigten, den Importeur und den Händler als "Wirtschaftsakteure".

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(17) „Technische Spezifikation“: ein Dokument, in dem die technischen Anforderungen vorgeschrieben sind, denen ein Produkt genügen muss;
…

§ 60 Technische Spezifikation

Dies ist ein sehr allgemeiner Begriff, der gemäß den geltenden Rechtsvorschriften und/oder sektorbezogenen Bestimmungen verschiedene technische Anforderungen für Produkte oder Kategorien von Produkten beinhaltet. Technische Spezifikationen können durch Normen geliefert werden oder durch jede andere technische Dokumentation, die von dazu ermächtigten Sachverständigen ebenso wie durch öffentliche oder private Organisationen verfasst wurden. Sie können ein "Minimum" als "grundlegende Anforderungen" festlegen oder können mehr ins Detail gehen mit speziellen technischen Lösungen für den Entwurf und die Herstellung eines Produkts.

Da gemäß dem neuen Konzept gemeinsame grundlegende Anforderungen durch Rechtsvorschriften verpflichtend vorzuschreiben sind, ist die Eignung dieses Konzepts auf jene Fälle begrenzt, in denen es möglich ist, zwischen grundlegenden Anforderungen (*siehe Abschnitt* ***§ 71***) und technischen Spezifikationen zu unterscheiden.

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(18) „harmonisierte Norm“: eine harmonisierte Norm im Sinne von Artikel 2 Absatz 1 Buchstabe c der Verordnung (EU)Nr. 1025/2012;

…

§ 61 Harmonisierte Norm

Nach der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU können Hersteller wählen, ob sie deren Anforderungen erfüllen möchten, indem sie Konzeption und Bau entsprechend den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen durchführen, oder ob sie europäische harmonierte Normen einhalten wollen, die speziell dazu erarbeitet werden, die Vermutung der Konformität mit diesen Anforderungen zu gestatten.

Die Listen der Fundstellen auf nach der Richtlinie 2014/34/EU harmonisierten europäischen Normen sind verfügbar unter http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere/.

Siehe auch Abschnitt ***§ 86*** *zu Vermutung der Konformität von Produkten.*

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(19) „Akkreditierung“ die Akkreditierung gemäß der Definition in Artikel 2 Nummer 10 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008;

(20) „nationale Akkreditierungsstelle“: eine nationale Akkreditierungsstelle im Sinne von Artikel 2 Nummer 11 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008;

…

§ 62 Akkreditierung und nationale Akkreditierungsstelle

Die Akkreditierung ist die Bestätigung durch eine nationale Akkreditierungsstelle, dass eine Konformitätsbewertungsstelle die in harmonisierten Normen festgelegten Anforderungen und gegebenenfalls zusätzliche Anforderungen, einschließlich solcher in relevanten sektorbezogenen Akkreditierungssystemen, erfüllt, um eine spezielle Konformitätsbewertungstätigkeit durchzuführen.

Die Akkreditierung beruht auf den internationalen Normen für Konformitätsbewertungsstellen, die im Neuen Rechtsrahmen harmonisiert wurden und deren Fundstellen sich im Amtsblatt der Europäischen Union (ABl.) finden. Gemäß der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 dürfen nur nationale Akkreditierungsstellen Akkreditierungen von Konformitätsbewertungsstellen vornehmen.

Die Akkreditierung wird als hoheitliche Tätigkeit vorgenommen und ist nicht auf Gewinnerzielung ausgerichtet.

Jeder EU-Mitgliedstaat benennt eine einzige nationale Akkreditierungsstelle. Die Verantwortlichkeiten und Aufgaben der nationalen Akkreditierungsstelle müssen von denen anderer nationaler Behörden klar abgegrenzt sein.

Innerhalb der EU dürfen die Akkreditierungsstellen nicht mit anderen Akkreditierungsstellen in Wettbewerb treten. Sie dürfen nur im Hoheitsgebiet ihres eigenen Mitgliedstaates tätig sein.

Siehe auch § 6. "Akkreditierung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2

Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(21) „Konformitätsbewertung“: das Verfahren zur Bewertung, ob die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie an ein Produkt erfüllt worden sind;

(22) „Konformitätsbewertungsstelle“: eine Stelle, die Konformitätsbewertungstätigkeiten einschließlich Kalibrierungen, Prüfungen, Zertifizierungen und Inspektionen durchführt;

…

§ 63 Konformitätsbewertung

Wie für die anderen produktbezogenen EU-Rechtsakte gemäß dem "neuen Konzept" und dem Neuen Rechtsrahmen sind zwei wichtige Elemente der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU:
- die rechtlichen Anforderungen an die Merkmale des jeweiligen Produkts und
- die Konformitätsbewertungsverfahren, die der Hersteller durchführt, um nachzuweisen, dass ein Produkt diese rechtlichen Anforderungen erfüllt, bevor es in Verkehr gebracht wird.

Die Konformitätsbewertung ist ein vom Hersteller durchgeführter Vorgang, mit dem nachgewiesen werden soll, dass bestimmte Anforderungen an ein Produkt erfüllt worden sind.

Ein Produkt wird sowohl in der Entwurfs- als auch in der Fertigungsphase einer Konformitätsbewertung unterzogen. Verantwortlich für die Konformitätsbewertung ist der Hersteller.

Dies ist auch dann der Fall, wenn ein Hersteller den Entwurf oder die Fertigung an einen Unterauftragnehmer vergibt.

Das wesentliche Ziel eines Konformitätsbewertungsverfahrens besteht in dem Nachweis, dass in Verkehr gebrachte Produkte den Anforderungen entsprechen, die in den Bestimmungen der einschlägigen Rechtsvorschriften festgelegt sind.

Konformitätsbewertungsstellen (innerhalb der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU “notifizierte Stellen” genannt) geben professionelle und unabhängige Beurteilungen ab, die die Hersteller oder deren Bevollmächtigte in die Lage versetzen, die Verfahren zu erfüllen, um die Übereinstimmung mit der Richtlinie zu unterstellen. Die notifizierten Stellen müssen tätig werden:

- zur Ausstellung von EU-Baumusterprüfbescheinigungen und zur Kontrolle, Prüfung und Erprobung von Geräten, Schutzsystemen, Vorrichtungen und Komponenten, bevor diese in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen werden können;
- zur Beurteilung des Qualitätssicherungssystems des Herstellers in der Produktionsphase.

Siehe auch § 5. "Konformitätsbewertung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…

(23) „Rückruf“: jede Maßnahme, die auf Erwirkung der Rückgabe eines dem Endnutzer bereits bereitgestellten Produkts abzielt;

(24) „Rücknahme“: jede Maßnahme, mit der verhindert werden soll, dass ein in der Lieferkette befindliches Produkt auf dem Markt bereitgestellt wird;

…

§ 64 Rückruf und Rücknahme

Wenn die zuständigen nationalen Behörden feststellen, dass ein Produkt nicht mit den Bestimmungen der Richtlinie übereinstimmt, so müssen sie Maßnahmen ergreifen, um die Konformität durchzusetzen.

Konformität lässt sich durchsetzen, indem der Hersteller, sein Bevollmächtigter oder andere zuständige Personen verpflichtet werden, die erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen.

Im Falle rein formaler Nichtkonformität verpflichtet die Marktüberwachungsbehörde zunächst den Hersteller oder seinen Bevollmächtigten, die Übereinstimmung des zum Inverkehrbringen vorgesehenen Produkts und gegebenenfalls des bereits auf dem Markt befindlichen Produkts mit den Bestimmungen herzustellen und die Verletzung der Bestimmungen abzustellen.

Siehe auch § 7.4.5. "Korrekturmaßnahmen – Verbote – Rücknahmen – Rückrufe" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(25) „Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union“: Rechtsvorschriften der Union zur Harmonisierung der Bedingungen für die Vermarktung von Produkten;
…

§ 65 Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union

Harmonisierungsrechtsvorschriften werden von der Europäischen Union hauptsächlich in Form von Verordnungen und Richtlinien für Produkte auf dem gemeinsamen Binnenmarkt herausgegeben.

Artikel 2
Begriffsbestimmungen (Fortsetzung)

…
(26) „CE-Kennzeichnung“: Kennzeichnung, durch die der Hersteller erklärt, dass das Produkt den geltenden Anforderungen genügt, die in den Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union über ihre Anbringung festgelegt sind.

§ 66 CE-Kennzeichnung

Siehe auch Abschnitte §§ 144-145 zu Kennzeichnung und CE-Kennzeichnung.

Als allgemeine Regel sehen Rechtsvorschriften nach dem "neuen Konzept" und dem Neuen Rechtsrahmen, einschließlich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, die Anbringung der CE-Kennzeichnung als Teil der Konformitätsbewertungsverfahren mit dem Ziel der vollständigen Harmonisierung vor.

Ist ein Produkt mehreren Richtlinien oder Verordnungen unterworfen, die alle die Anbringung der CE-Kennzeichnung vorsehen, zeigt der Hersteller durch die CE-Kennzeichnung an, dass das Produkt die Bestimmungen aller dieser Richtlinien erfüllt.

Die CE-Kennzeichnung ist verbindlich vorgeschrieben und muss angebracht werden, bevor ein Gerät oder Schutzsystem in Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen wird. Nach Artikel 13 Absatz 3 sind Komponenten von dieser Bestimmung ausgenommen. Anstelle der CE-Kennzeichnung ist bei Komponenten eine schriftliche Bescheinigung (*siehe Abschnitt § 46 zu Komponenten*) mitzuliefern, aus der die Konformität mit den Bestimmungen der Richtlinie, ihre Merkmale und die Bedingungen für ihren Einbau in Geräte oder Schutzsysteme hervorgehen. Diese gesonderte Erklärung steht im Einklang mit der Definition von Komponenten, die als Konstruktionsteile keine autonome Funktion besitzen.

Artikel 3

Bereitstellung auf dem Markt und Inbetriebnahme

1. Die Mitgliedstaaten treffen die erforderlichen Maßnahmen, damit Produkte nur dann auf dem Markt bereitgestellt und in Betrieb genommen werden dürfen, wenn sie bei angemessener Installation und Instandhaltung und bei bestimmungsgemäßer Verwendung dieser Richtlinie entsprechen.

2. Diese Richtlinie berührt nicht die Befugnis der Mitgliedstaaten, Anforderungen festzulegen, die sie zum Schutz von Personen und insbesondere der Arbeitnehmer bei der Verwendung der betreffenden Produkte für erforderlich halten, sofern dies keine Änderungen dieser Produkte in Bezug auf die Bestimmungen dieser Richtlinie zur Folge hat.

3. Die Mitgliedstaaten lassen es zu, dass insbesondere bei Messen, Ausstellungen und Vorführungen dieser Richtlinie nicht entsprechende Produkte ausgestellt werden, sofern ein sichtbares Schild deutlich darauf hinweist, dass solche Produkte nicht den Anforderungen entsprechen und erst erworben werden können, wenn der Hersteller die Übereinstimmung mit dieser Richtlinie hergestellt hat. Bei Vorführungen sind die entsprechenden Sicherheitsmaßnahmen zu treffen, um den Schutz von Personen zu gewährleisten.

§ 67 Bereitstellung auf dem Markt und Inbetriebnahme

Die Bereitstellung eines Produkts auf dem Markt bedeutet jede entgeltliche oder unentgeltliche Abgabe eines Produkts zum Vertrieb, zum Verbrauch oder zur Verwendung auf dem Unionsmarkt im Rahmen einer gewerblichen Tätigkeit. Der Begriff "Bereitstellung" bezieht sich auf jedes einzelne Produkt.

Der Begriff "Inverkehrbringen" hängt unmittelbar mit "Bereitstellung auf dem Markt" zusammen in dem Sinne, dass ein Produkt in Verkehr gebracht wird, wenn es erstmals auf dem Unionsmarkt bereitgestellt wird. Auf dem Markt bereitgestellte Produkte müssen zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens den geltenden Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entsprechen.

Die "Inbetriebnahme" erfolgt bei der erstmaligen Benutzung eines Produkts durch den Endanwender im Gebiet der Union.

§ 68 Bereitstellung von ATEX-Produkten auf dem Markt

"Bereitstellung auf dem Markt" bezeichnet die Besitz- und/oder Eigentumsübertragung des Produkts durch den Hersteller, seinen Bevollmächtigten in der EU oder den Importeur an diejenige Person, die für den Vertrieb des Produkts auf dem EU-Markt oder die Weitergabe an den Endverbraucher, den Zwischenlieferanten oder den Anwender in einer entgeltlichen oder unentgeltlichen kaufmännischen Transaktion unabhängig von dem Rechtsinstrument, auf dem die Übertragung beruht (Verkauf, Verleih, Vermietung, Verleasung, Geschenk oder jegliche andere Art von kaufmännischen Rechtsinstrumenten), verantwortlich ist. Das ATEX-Produkt muss die Richtlinie 2014/34/EU zum Zeitpunkt der Übertragung erfüllen.

§ 69 Inverkehrbringen von ATEX-Produkten

Das Konzept des "Inverkehrbringens" bestimmt den Zeitpunkt, zu dem Produkte zum ersten Mal vom Stadium der Fertigung auf den Markt der EU bzw. vom Stadium der Einfuhr aus einem Nicht-EU-Land in das Stadium des Vertriebs und/oder der Verwendung in der EU übergehen.

Da sich das Konzept des Inverkehrbringens nur auf das erste Mal bezieht, dass Produkte in der EU zum Zwecke des Vertriebs und/oder der Verwendung in der EU verfügbar gemacht werden, gilt die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU nur für:

a) neue Produkte, die innerhalb der EU hergestellt werden,
b) "quasi-neue" Produkte (*nach Abschnitt § 55*),
c) neue oder alte Produkte, die aus einem Nicht-EU-Land eingeführt werden,
d) neue oder "quasi-neue" Produkte, die durch eine andere Person als den ursprünglichen Hersteller gekennzeichnet wurden.

Die Bestimmungen und Auflagen der Richtlinie in Bezug auf das Inverkehrbringen gelten ab dem 20. April 2016 für jedes einzelne Produkt und sind unabhängig vom Zeitpunkt und vom Ort der Herstellung. Es liegt in der Verantwortung des Herstellers sicherzustellen, dass ausnahmslos alle seine Produkte diese Bestimmungen und Auflagen erfüllen, soweit sie in den Anwendungsbereich der Richtlinie fallen.

Die Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union gelten für alle Formen des Absatzes. Wenn ein Hersteller, sein Bevollmächtigter in der EU oder der Einführer Produkte, die unter die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU fallen, in einem Katalog oder über den elektronischen Geschäftsverkehr anbietet, müssen diese Produkte die Richtlinie erfüllen, wenn das Angebot des betreffenden Katalogs bzw. der entsprechenden Website sich an den EU-Markt richtet und das Produkt dort bestellt und dorthin versandt werden kann. Produkte, die online von Händlern außerhalb der EU zum Kauf angeboten werden, gelten als auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht, wenn die Verkäufe besonders auf Verbraucher oder Unternehmen in der EU ausgerichtet sind.

Das Inverkehrbringen von Produkten bezieht sich nicht auf:
- die Veräußerung von Produkten vom Hersteller an seinen in der EU ansässigen Bevollmächtigten, der im Namen des Herstellers für die Sicherstellung der Erfüllung der Richtlinie verantwortlich ist;
- Importe in die EU zum Zwecke des Reexports, das heißt, im Rahmen von Verarbeitungsvereinbarungen;
- die Herstellung von Produkten in der EU für den Export in ein Nicht-EU-Land;

- das Ausstellen von Produkten bei Fachmessen und -ausstellungen. Diese können dabei durchaus die Bestimmungen der Richtlinie 2014/34/EU nicht in vollem Umfang erfüllen, jedoch ist in der Nähe der ausgestellten Produkte deutlich auf diese Tatsache hinzuweisen.

Diejenige Person, die das Produkt auf dem EU-Markt in Verkehr bringt, sei es der Hersteller, sein Bevollmächtigter oder, falls keiner von ihnen in der EU ansässig ist, der Importeur oder jegliche andere verantwortliche Person, muss die EU-Konformitätserklärung zur Verfügung der zuständigen Behörde halten. Die technische Dokumentation muss auf Anforderung der Vollstreckungsbehörden innerhalb einer vertretbaren Zeit zur Verfügung gestellt werden (*siehe Anhänge III, VI und VIII der Richtlinie*). Diese Dokumente sind von der genannten Person für einen Zeitraum von zehn Jahren, nachdem das letzte betreffende Produkt hergestellt wurde, zur Verfügung der zuständigen Behörden zu halten. Dies gilt für in der EU hergestellte Produkte sowie für aus einem Nicht-EU-Land eingeführte Produkte.

§ 70 Inbetriebnahme von ATEX-Produkten

Inbetriebnahme bedeutet die erste Verwendung der in der Richtlinie 2014/34/EU genannten Produkte innerhalb der EU durch ihren Endanwender. Unter die Richtlinie 2014/34/EU fallende Produkte werden mit ihrer ersten Verwendung in Betrieb genommen.

Jedoch muss für ein Produkt, das einsatzbereit ist, sobald es in Verkehr gebracht wurde, und das nicht montiert oder installiert werden muss und bei dem die Vertriebsbedingungen (Lagerung, Transport usw.) keine Auswirkungen auf die Funktionsfähigkeit oder die Sicherheitsmerkmale des Produkts in Bezug auf die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU haben, die Erfüllung der Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU bei Inbetriebnahme nicht nochmals nachgewiesen werden. Produkte, die für den Eigengebrauch hergestellt werden, müssen die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU zu dem Zeitpunkt erfüllen, an dem sie durch den Endverbraucher das erste Mal eingesetzt werden.

Siehe auch §§ 2.2. "Bereitstellung auf dem Markt", 2.3. "Inverkehrbringen" und 2.5 "Inbetriebnahme oder Benutzung (und Einbau)" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 4

Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen

Produkte müssen die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen in Anhang II erfüllen, die unter Berücksichtigung ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung auf sie anwendbar sind.

§ 71 Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen

Ein wesentliches Merkmal der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, wie auch anderer Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union, ist es, die Harmonisierung der Rechtsvorschriften auf die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen von öffentlichem Interesse zu beschränken. Diese Anforderungen betreffen den Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Anwender (z. B. Verbraucher und Arbeitnehmer); es kann

aber auch andere wesentliche Anforderungen geben (zum Beispiel den Schutz des Eigentums, knapper Ressourcen oder der Umwelt).

Die ATEX betreffenden wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen sind in Anhang II der Richtlinie dargelegt, wobei keine detaillierten Herstellungsspezifikationen enthalten sind. Solche technischen Spezifikationen können durch Normen, insbesondere europäische harmonisierte Normen, vorgesehen werden, deren (freiwillige) Verwendung eine Konformität mit den relevanten Anforderungen vermuten lässt.

Siehe auch § 4.1 "Wesentliche Produktanforderungen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 5

Freier Warenverkehr

Die Mitgliedstaaten dürfen die Bereitstellung auf dem Markt und die Inbetriebnahme von Produkten, die den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen, in ihrem Gebiet nicht verbieten, beschränken oder behindern.

§ 72 Freier Warenverkehr

Das Ziel, die Handelshemmnisse zwischen den EU-Mitgliedstaaten zu beseitigen und den freien Warenverkehr zu stärken, wird mit einer Klausel über den freien Warenverkehr bekräftigt, die Bestandteil der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU ist und den freien Verkehr von Waren gewährleistet, die den Rechtsvorschriften entsprechen. Dementsprechend dürfen die Mitgliedstaaten nicht verhindern, dass ein Produkt auf dem Markt bereitgestellt wird, das allen Bestimmungen der Richtlinie genügt.

Siehe auch § 8 "Freier Warenverkehr in der EU" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

KAPITEL 2

PFLICHTEN DER WIRTSCHAFTSAKTEURE

§ 73 Pflichten der Wirtschaftsakteure

Kapitel 2 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU behandelt die Pflichten und die Identifizierung von Herstellern, Bevollmächtigten, Einführern und Händlern, die gemeinsam als "Wirtschaftsakteure" definiert werden. Sie sind die "aktiven Teile" in der Lieferkette, wenn ein Produkt auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht wird, und in diesem Sinne werden spezielle Pflichten und Verantwortlichkeiten definiert. Es sollte beachtet werden, dass Anwender (Verbraucher, Arbeitnehmer ….) in Bezug auf die Richtlinie nicht als "Wirtschaftsakteure" betrachtet werden.

Siehe auch § 3. "Die Akteure in der Lieferkette und deren Verpflichtungen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 6

Pflichten der Hersteller

1. Die Hersteller gewährleisten, wenn sie ihre Produkte in Verkehr bringen oder sie für ihre eigenen Zwecke verwenden, dass diese gemäß den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen in Anhang II entworfen und hergestellt wurden.

2. Die Hersteller erstellen die technischen Unterlagen nach den Anhängen III bis IX und führen das entsprechende Konformitätsbewertungsverfahren nach Artikel 13 durch oder lassen es durchführen.

Wurde mit diesem Verfahren nachgewiesen, dass das Produkt, das keine Komponente ist, den anwendbaren Anforderungen entspricht, stellen die Hersteller eine EU-Konformitätserklärung aus und bringen die CE-Kennzeichnung an.

Wurde mit dem entsprechenden Konformitätsbewertungsverfahren nachgewiesen, dass eine Komponente den anwendbaren Anforderungen entspricht, stellen die Hersteller eine schriftliche Konformitätsbescheinigung nach Artikel 13 Absatz 3 aus.

Die Hersteller stellen sicher, dass jedem Produkt eine Kopie der EU-Konformitätserklärung bzw. der Konformitätsbescheinigung beigefügt ist. Wenn allerdings eine große Zahl von Produkten an ein und denselben Nutzer geliefert wird, kann der betreffenden Charge oder Lieferung eine einzige Kopie beiliegen.

3. Die Hersteller bewahren die technischen Unterlagen und die EU-Konformitätserklärung oder gegebenenfalls die Konformitätsbescheinigung über einen Zeitraum von zehn Jahren ab dem Inverkehrbringen des Produkts auf.

4. Die Hersteller gewährleisten durch geeignete Verfahren, dass bei Serienfertigung stets Konformität mit dieser Richtlinie sichergestellt ist. Änderungen am Entwurf des Produkts oder an seinen Merkmalen sowie Änderungen der harmonisierten Normen oder anderer technischer Spezifikationen, auf die bei Erklärung der Konformität eines Produkts verwiesen wird, werden angemessen berücksichtigt.

Die Hersteller nehmen, falls dies angesichts der von einem Produkt ausgehenden Risiken als angemessen betrachtet wird, zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Endnutzer Stichprobenprüfungen von auf dem Markt bereitgestellten Produkten vor, untersuchen Beschwerden und führen erforderlichenfalls ein Verzeichnis der Beschwerden, der nichtkonformen Produkte und der Produktrückrufe und halten die Händler über diese Überwachungstätigkeiten auf dem Laufenden.

5. Die Hersteller gewährleisten, dass die Produkte, die sie in Verkehr gebracht haben, eine Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zu ihrer Identifikation tragen, oder, falls dies aufgrund der Größe oder Art des Produkts nicht möglich ist, dass die erforderlichen Informationen auf der Verpackung oder in den dem Produkt beigefügten Unterlagen angegeben werden.

6. Die Hersteller stellen sicher, dass Produkte, die sie in Verkehr gebracht haben und keine Komponenten sind, mit dem speziellen Explosionsschutzkennzeichen und gegebenenfalls den anderen Kennzeichnungen und Informationen nach Anhang II Nummer 1.0.5 versehen sind.

7. Die Hersteller geben ihren Namen, ihren eingetragenen Handelsnamen oder ihre eingetragene Handelsmarke und ihre Postanschrift, unter der sie erreicht werden können, auf dem Produkt selbst oder, falls dies nicht möglich ist, auf der Verpackung oder in den dem Produkt beigefügten Unterlagen an. Die Anschrift bezieht sich auf eine zentrale Anlaufstelle, unter der der Hersteller erreicht werden kann. Die Kontaktdaten sind in einer Sprache anzugeben, die von den Endnutzern und den Marktüberwachungsbehörden leicht verstanden werden kann.

8. Die Hersteller gewährleisten, dass dem Produkt die Betriebsanleitung und die Sicherheitsinformationen beigefügt sind; sie werden gemäß der Entscheidung des betreffenden Mitgliedstaats in einer Sprache, die von den Verbrauchern und sonstigen Endnutzern leicht verstanden werden kann, zur Verfügung gestellt. Diese Betriebsanleitungen und Sicherheitsinformationen sowie alle Kennzeichnungen müssen klar, verständlich und deutlich sein.

9. Hersteller, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass ein von ihnen in Verkehr gebrachtes Produkt nicht dieser Richtlinie entspricht, ergreifen unverzüglich die erforderlichen Korrekturmaßnahmen, um die Konformität dieses Produkts herzustellen oder es gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Hersteller, wenn mit dem Produkt Risiken verbunden sind, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie das Produkt auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichtkonformität und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

10. Die Hersteller stellen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität des Produkts mit dieser Richtlinie erforderlich sind, in Papierform oder auf elektronischem Wege in einer Sprache zur Verfügung, die von dieser zuständigen nationalen Behörde leicht verstanden werden kann. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Risiken, die mit Produkten verbunden sind, die sie in Verkehr gebracht haben

§ 74 Pflichten der Hersteller

Zur Begriffsbestimmung des Herstellers siehe Abschnitt § 55.

Auf der Grundlage der in der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU genannten Pflichten trägt der Hersteller die Verantwortung für:

- die Durchführung einer Analyse zur Feststellung der Tatsache, ob dasProdukt unter die Richtlinie fällt und welche Anforderungen gelten (*wie in Abschnitt § 32 erläutert*);
- die Konzeption und den Bau des Produkts in Übereinstimmung mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, die in der Richtlinie festgelegt sind;
- die Einhaltung der Verfahren zur Beurteilung der Konformität des Produkts mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, die in der Richtlinie festgelegt sind (*siehe Artikel 13*);

- die Unterzeichnung der EU-Konformitätserklärung oder der Konformitätsbescheinigung in schriftlicher Form
- die Kennzeichnung und das Bereitstellen einer Betriebsanleitung für die Verwendung, Instandhaltung usw., wie in Anhang II der Richtlinie beschrieben.

Der Hersteller hat die alleinige und letzte Verantwortung für die Konformität des Produkts mit der anwendbaren EU-Gesetzgebung. Der Hersteller muss sowohl die Konzeption als auch den Bau des Produkts verstehen, um die Konformität in Bezug auf alle anwendbaren Bestimmungen und Anforderungen der relevanten EU-Gesetzgebung erklären zu können.

Zu Zwecken der Überwachung des Marktes muss die EU-Konformitätserklärung und, sofern zutreffend, die schriftliche Bescheinigung der Konformität den Informationen beiliegen, die zusammen mit jedem einzelnen Produkt oder jedem Los identischer Produkte an denselben Endanwender geliefert werden. Diese Dokumente sowie die Übersetzungen, die aufgrund der Sprachanforderungen der nationalen Regelungen, die die Richtlinie umsetzen, erforderlich sind, müssen in gedruckter Form zur Verfügung gestellt werden, ähnlich wie die Sicherheitsanforderungen, die entsprechend der ATEX-Richtlinie dem Produkt beiliegen müssen. Während die Sicherheitsinformationen in gedruckter Form bereitgestellt werden müssen, kann die übrige nicht sicherheitsrelevante Anleitung in elektronischer Form oder auf einem anderen Datenträgerformat bereitgestellt werden. Eine gedruckte Fassung sollte jedoch jederzeit für die Marktaufsichtsbehörden und die Endnutzer auf Anfrage kostenlos verfügbar sein.

Artikel 12 bis 16 sowie die zugehörigen Anhänge der Richtlinie 2014/34/EU legen die Verpflichtungen des Herstellers in Bezug auf die Konformitätsbewertung, die CE-Kennzeichnung, die EU-Konformitätserklärung, die schriftliche Bescheinigung der Konformität (soweit zutreffend) und die Vorkehrungen dafür fest, die EU-Konformitätserklärung zusammen mit der technischen Dokumentation für einen Zeitraum von zehn Jahren nach Fertigung des letzten Produkts den zuständigen Behörden zur Verfügung zu halten.

Siehe auch § 3.1. "Hersteller" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

§ 75 Nutzung der Leistungen von Unterauftragnehmern durch einen Hersteller

Der Hersteller kann das Produkt – mit der Absicht, es unter seinem eigenen Namen in Verkehr zu bringen und sich damit als Hersteller zu präsentieren, ungeachtet seiner Beteiligung an den technischen/tatsächlichen Fertigungsprozessen – von Unterauftragnehmern konzipieren, produzieren, zusammenbauen, verpacken, verarbeiten oder kennzeichnen lassen.

Findet eine Untervergabe dieser Art statt, muss der Hersteller die Gesamtkontrolle für das Produkt behalten und sicherstellen, dass der Hersteller alle Informationen erhält, die er benötigt, um seinen Verantwortlichkeiten als Hersteller gemäß der Richtlinie nachzukommen.

In solchen Fällen kann er sich nicht seiner Verantwortung als Hersteller entledigen, da er für die Anwendung der geeigneten Konformitätsbewertungsverfahren verantwortlich ist,

einschließlich der Hinzuziehung einer notifizierten Stelle, sofern dies von der Richtlinie gefordert wird, z. B. bei der regelmäßigen Überwachung und Anerkennung des Qualitätsmanagementsystems des Herstellers.

§ 76 Der Hersteller und das Konformitätsbewertungsverfahren basierend auf Qualitätssicherung (Anhang IV, Anhang VII)

Aufgrund der Vergabe an Unterauftragnehmer ist der Hersteller möglicherweise nicht in der Lage, (einer notifizierten Stelle gegenüber) nachzuweisen, dass er mit seinem eigenen Qualitätssicherungssystem gewährleisten kann, dass das Produkt den Anforderungen der Richtlinie entspricht. Die Systeme zur Qualitätssicherung des Produktionsprozesses (Anhang IV) oder zur Qualitätssicherung des Produktes (Anhang VII) am tatsächlichen Produktionsstandort des Herstellers und/oder des Unterauftragnehmers müssen von einer notifizierten Stelle bewertet werden, wozu auch regelmäßige Audits gehören.

Der Hersteller darf sich nicht mit Hilfe der Audits durch notifizierte Stellen beim Unterauftragnehmer seiner Verantwortung im Sinne der Richtlinie entledigen. Die notifizierte Stelle darf dem Unterauftragnehmer zu diesem Zweck keine Qualitätssicherungsbenachrichtigung ausstellen, es sei denn, der Unterauftragnehmer verfügt über eine eigene EU-Baumusterprüfbescheinigung für das gleiche Produkt.

Für den Fall, dass ein Hersteller A für die Produktion oder die Kennzeichnung eines Produkts einen Unterauftragnehmer B einsetzt, der das gleiche Produkt unter seinem eigenen Namen in Verkehr bringt, ist es für den Hersteller ausreichend, eine zweite Bescheinigung basierend auf der Bescheinigung des Unterauftragnehmers zu beantragen. Hierfür muss der Hersteller folgendes einreichen:
- die Originalbescheinigung,
- eine Erklärung des Originalherstellers, dass die Geräte, die unter dem Namen des (Zweit-) Herstellers produziert werden sollen, mit den ursprünglich zertifizierten Geräten identisch sind,
- eine Erklärung des (Zweit-) Herstellers, dass die in Verkehr gebrachten Geräte mit den ursprünglich zertifizierten identisch sind, und
- eine Kopie der vertraglichen Vereinbarung zwischen dem Hersteller A und dem Unterauftragnehmer B

§ 77 Bescheinigungen und CE-Kennzeichnung ohne den Namen des Originalherstellers

In diesem Abschnitt werden verschiedene mögliche Fälle behandelt.

<u>Fall 1: Bevollmächtigter</u>

Der Hersteller beantragt die Bewertung und die Bescheinigung, falls erteilt, ist auf den Namen des Herstellers ausgestellt.

Die EU-Konformitätserklärung und die Anbringung der CE-Kennzeichnung kann entweder durch den Hersteller oder seinen Bevollmächtigten erfolgen, aber nicht durch beide. Die erforderliche Kennzeichnung enthält den Namen des Herstellers, und die Kennnummer der

an der Produktionsphase des Herstellers beteiligten notifizierten Stelle folgt auf die CE-Kennzeichnung.

Einer Person, die kein Bevollmächtigter ist, ist es nicht erlaubt, eine EU-Konformitätserklärung auszustellen oder die CE-Kennzeichnung anzubringen.

Ein Bevollmächtigter wird gleichgesetzt mit und angesehen als eine Erweiterung des Betriebs des Herstellers. Der Name des Herstellers steht auf dem Typenschild.

Fall 2: "De facto"-Hersteller

Jede Person, die nicht der Hersteller ist, kann die Bewertung beantragen und im Erfolgsfall die Bescheinigung auf seinen Namen ausstellen lassen sowie seinen Namen auf das Typenschild setzen, vorausgesetzt er kann der notifizierten Stelle zufriedenstellend nachweisen, dass er die volle Verantwortung trägt und die Kontrolle über den Entwurf des verkaufsfähigen Produkts hat.

Unabhängig davon, wo das Produkt gefertigt wird, kann er die EU-Konformitätserklärung ausstellen, die CE-Kennzeichnung anbringen und die Kennnummer der notifizierten Stelle, die mit der Genehmigung in der Produktionsphase befasst ist, ergänzen, vorausgesetzt, dass er die volle Verantwortung für die Produktion trägt und die Kontrolle über die Produktion hat.

In diesem Fall ist er der "de facto"-Hersteller des Produkts. Seine volle Verantwortlichkeit kann er zum Beispiel nachweisen, indem er einen Unterauftrag über die Produktion mit dem eigentlichen Hersteller schließt. Der "de facto"-Hersteller ist in diesem Fall auch dafür verantwortlich, eine notifizierte Stelle mit der Genehmigung und der regelmäßigen Überwachung des Qualitätsmanagementsystems in der Produktion zu beauftragen, sei es in der EU oder anderswo in der Welt.

Die Kennnummer, die hinter der CE-Kennzeichnung angebracht wird, ist die Kennnummer der notifizierten Stelle, die vom "de facto"-Hersteller mit der Bewertung des Qualitätsmanagementsystems beauftragt wird.

Fall 3: Zweite EU-Baumusterprüfbescheinigung im Namen eines Zweitherstellers oder Handelsagenten

Ein Hersteller A, dessen Qualitätsmanagementsystem gemäß der Richtlinie 2014/34/EU durch eine notifizierte Stelle NS1 genehmigt wurde, produziert und verkauft ein Gerät, für das er über eine EU-Baumusterprüfbescheinigung verfügt, die auf seinen Namen ausgestellt ist. Ein Zweithersteller, der als Handelsagent B fungiert, dessen Qualitätsmanagementsystem gemäß der Richtlinie 2014/34/EU durch eine andere notifizierte Stelle NS2 genehmigt wurde, beantragt eine EU-Baumusterprüfbescheinigung auf seinen Namen (B) auf der Grundlage der Bescheinigung, die zuvor auf den Originalhersteller A durch eine notifizierte Stelle NS ausgestellt wurde. Nach Empfang der Bescheinigung fertigt er dann das Produkt, stellt seine eigene EU-Konformitätserklärung aus, bringt die CE-Kennzeichnung mit der Kennnummer der notifizierten Stelle NS2 an und verkauft das Gerät in seinem Namen auf dem EU-Markt.

Alternativ kann der Hersteller B entscheiden, das Gerät im Unterauftrag fertigen zu lassen. In diesem Fall muss er sicherstellen, dass die Qualitätssicherung des Unterauftragnehmers die relevanten Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt. Wird die Qualitätssicherung wiederum durch die notifizierte Stelle NS2 genehmigt, kann der Hersteller B seine eigene EU-Konformitätserklärung ausstellen, die CE-Kennzeichnung mit der Kennnummer der notifizierten Stelle NS2 anbringen und das Produkt in seinem Namen auf dem EU-Markt verkaufen.

Obwohl das Verfahren zur Ausstellung einer zweiten EU-Baumusterprüfbescheinigung im Namen eines Zweitherstellers nicht ausdrücklich durch die Richtlinie 2014/34/EU abgedeckt ist, so ist es doch vertretbar, um bestehende Geschäftspraktiken, zum Beispiel die Fertigung und den Vertrieb in Lizenz, zu unterstützen.

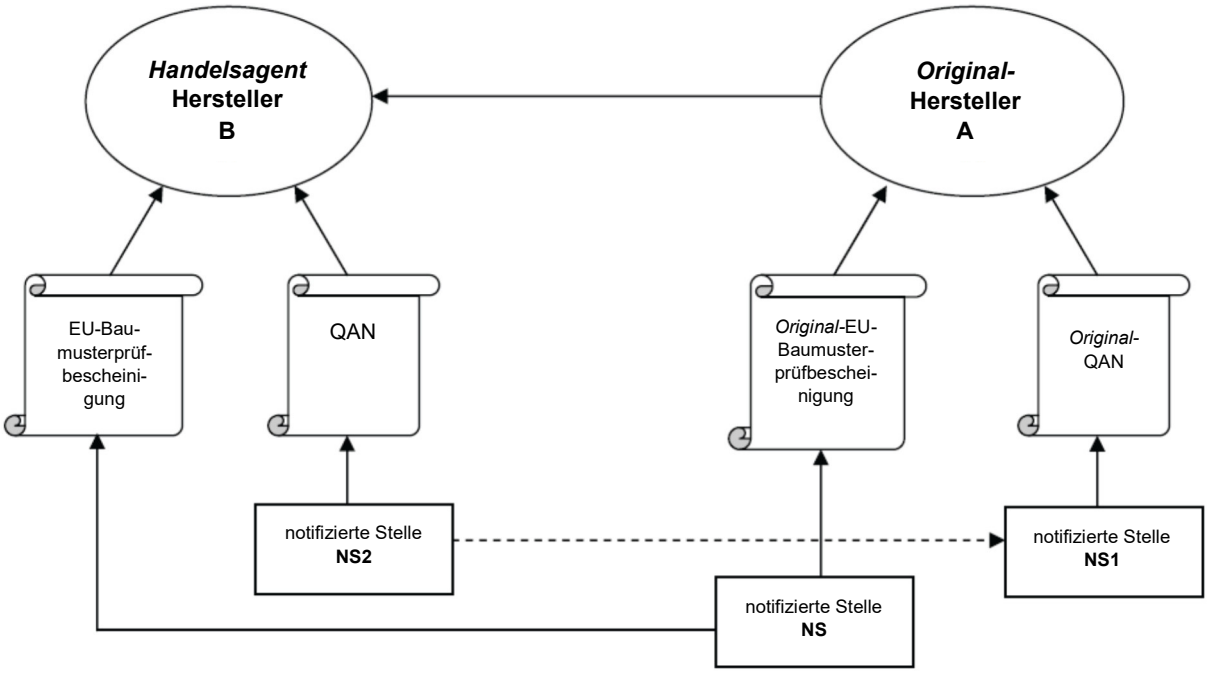
Bei der Beantragung der zweiten Bescheinigung, mit dem Ziel, die erforderliche Produktbescheinigung für den EU-Markt zu erhalten, muss der Hersteller oder der Handelsagent B der zuständigen notifizierten Stelle folgendes einreichen:
- das Original oder eine Kopie der EU-Baumusterprüfbescheinigung, die von der zuständigen notifizierten Stelle NS unter dem Namen von A ausgestellt wurde,
- eine Erklärung des Originalherstellers A, dass die Geräte, die unter dem Namen des Zweitherstellers oder des Handelsagenten B produziert werden sollen, mit den ursprünglich zertifizierten Geräten identisch sind,
- eine Erklärung des Zweitherstellers oder des Handelsagenten B, dass die auf dem EU-Markt in Verkehr gebrachten Geräte mit den ursprünglich zertifizierten identisch sind, und
- das Original oder eine Kopie der vertraglichen Vereinbarung zwischen A und B.

NS (sprich: Die notifizierte Stelle, die das Produkt von Hersteller A bewertet) stellt eine neue EU-Baumusterprüfbescheinigung und einen Bericht aus auf der Grundlage der EU-Baumusterprüfbescheinigung und des Berichts, die unter dem Namen der Herstellers A ausgestellt wurden.

Dies ist nötig, um den Verlauf der Qualitätssicherung bis zur Bewertung für die Original-EU-Baumusterprüfbescheinigung zu verfolgen, um die Rückverfolgbarkeit der Qualitätssicherung sicherzustellen. Der Hersteller oder der Handelsagent B muss die Mitteilung über die Qualitätssicherung (QAN – Quality Assurance Notification) für den EU-Markt erhalten: Die notifizierte Stelle NS2, die das Qualitätssicherungssystem von B bewertet, stellt eine Mitteilung über die Qualitätssicherung an B aus, sowie sie sichergestellt hat, dass die Anforderungen des entsprechenden Anhangs der Richtlinie erfüllt werden. Da B das ATEX-Produkt nicht selbst fertigt, kann eine vollständige Bewertung anhand von Anhang IV oder VII nicht erreicht werden, bis nicht die Konformität des Qualitätssicherungssystems von A, als dem eigentlichen Hersteller des Produktes von B, festgestellt wurde, um Folgendes sicherzustellen:
- der Verlauf der Qualitätssicherung kann bis zur Bewertung für die Original-EU-Baumusterprüfbescheinigung zurückverfolgt werden, die von der notifizierten Stelle NS1 auf den Hersteller A ausgestellt wurde;
- die Erfüllung der Anforderungen von Anhang IV oder VII wird nachgewiesen durch die kombinierten Qualitätssicherungssysteme von Handelsagent B (in Form der von der notifizierten Stelle NS2 ausgestellten QAN) und des eigentlichen Produzenten, Hersteller A (in Form der von der notifizierten Stelle NS1 ausgestellten QAN);

- für die in der EU-Baumusterprüfbescheinigung genannten Produkte gibt es ein entsprechendes Qualitätssicherungssystem, so dass die notifizierte Stelle NS2 ihre eigene QAN an den Handelsagenten B ausstellen kann und die Verwendung ihrer Kennnummer neben der CE-Kennzeichnung auf dem Typenschild des Produkts von B erlaubt.

Siehe dazu das Diagramm auf der folgenden Seite:



Dem Handelsagenten B wurde also eine EU-Baumusterprüfbescheinigung erteilt, die von der notifizierten Stelle NS auf der Grundlage der auf den Namen des Herstellers A ausgestellten EU-Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt wurde, und er verfügt über eine Mitteilung über die Qualitätssicherung auf seinen eigenen Namen, die von der notifizierten Stelle NS2 ausgestellt wurde und erlaubt, dass das im Namen von B in Verkehr gebrachte ATEX-Produkt die Kennnummer der notifizierten Stelle NS2 trägt. Die notifizierte Stelle NS2 muss die notifizierte Stelle NS1 darüber entsprechend informieren.

Auf dem EU-Markt wird ein neues ATEX-Produkt in Verkehr gebracht, das von B gefertigt zu sein scheint und die Anforderungen der ATEX-Richtlinie erfüllt, wobei dem Markt die Beziehung zwischen B und A im Prinzip nicht bekannt ist und nach der ATEX-Richtlinie B als "Hersteller" betrachtet wird und alle Anforderungen eines Herstellers erfüllt hat.

Um sicherzustellen, dass die Anforderungen der Richtlinie wirksam erfüllt werden, ist es erforderlich, die Rückverfolgbarkeit der QAN, über die der Handelsagent B verfügt, zur QAN, die auf den Hersteller A ausgestellt wurde, sichtbar zu machen, besonders um zu garantieren, dass:
- die Original-EU-Baumusterprüfbescheinigung, über die A verfügt und die als Grundlage für die auf B ausgestellte EU-Baumusterprüfbescheinigung verwendet wird, in einer bestehenden QAN enthalten ist;

- die für B gekennzeichnete Version von der notifizierten Stelle NS1 des Originalherstellers während der Bewertung im Rahmen der Marktüberwachung untersucht wird, da sie unter Umständen keine Kenntnis von den Aktivitäten von B hat, die über eine andere notifizierte Stelle NS2 abgewickelt wurden.

Ansonsten besteht eine erhebliche Gefahr, dass das in der von der notifizierten Stelle NS auf den Handelsagenten B ausgestellten EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebene Produkt am tatsächlichen Ort der Fertigung niemals durch die notifizierte Stelle NS1 des Originalherstellers A im Rahmen der Bewertung der Qualitätssicherung geprüft wird, was die Grundsätze der ATEX-Richtlinie grundlegend verletzt.

Als Lösung denkbar wäre, dass, wenn Handelsagent B eine EU-Baumusterprüfbescheinigung erteilt wird, die QAN von B und die QAN von A, als dem eigentlichen Hersteller, mit dem B eine vertragliche Vereinbarung hat, aktualisiert werden, um die Produkte, die durch die EU-Baumusterprüfbescheinigung von B abgedeckt sind, innerhalb der Programme zu identifizieren. Damit wird sichergestellt, dass das Qualitätssicherungssystem beim Handelsagenten B und beim Hersteller A, dem eigentlichen Produzenten, durch die zuständigen notifizierten Stellen NS1 und NS2 geprüft wird.

Außerdem gibt es so für den Fall, dass Handelsagent B ein Problem in Bezug auf die Sicherheit seines ATEX-Produkts feststellt oder darauf hingewiesen wird, eine Möglichkeit, die Qualitätssicherung des Produkts leicht bis zum Originalproduzenten, Hersteller A, zurückzuverfolgen, unabhängig davon, wie viele notifizierte Stellen beteiligt sind, so dass alle anderen Handelsagenten für dieselbe Art von Produkt dann leicht auf eventuelle Probleme hingewiesen werden können.

§ 78 Herstellung von ATEX-Produkten zur eigenen Verwendung

Wer unter die Richtlinie fallende Produkte in Betrieb nimmt, die er für seinen eigenen Gebrauch hergestellt hat, gilt als Hersteller. Er ist verpflichtet, die Richtlinie in Bezug auf die Pflichten des Herstellers einzuhalten. Dies gilt für neue Produkte, die für den eigenen Gebrauch hergestellt werden ebenso wie für Altprodukte (*siehe Abschnitt § 33*), die erheblich modifiziert wurden.

§ 79 Die Amtssprachen der Europäischen Union

Die Entscheidung des jeweiligen Mitgliedstaates hinsichtlich der "Sprache, die von Endanwendern leicht verstanden werden kann", wie in Artikel 6 Absatz 8 für Betriebsanleitungen und Sicherheitsinformationen angegeben, bezieht sich auf die in den 28 Mitgliedstaaten verwendeten Amtssprachen. Zurzeit gibt es 24 EU-Amtssprachen:

Belgien	– Niederländisch, Französisch und Deutsch	Malta	– Maltesisch und Englisch
Bulgarien	– Bulgarisch	Niederlande	– Niederländisch
Dänemark	– Dänisch	Österreich	– Deutsch
Deutschland	– Deutsch	Polen	– Polnisch
Estland	– Estnisch	Portugal	– Portugiesisch
Finnland	– Finnisch und Schwedisch	Rumänien	– Rumänisch
Frankreich	– Französisch	Schweden	– Schwedisch
Griechenland	– Griechisch	Slowakei	– Slowakisch

Irland	– Irisch (Gälisch) und Englisch	Slowenien	– Slowenisch
Italien	– Italienisch	Spanien	– Spanisch (Kastilisch)
Kroatien	– Kroatisch	Tschechische Republik	– Tschechisch
Lettland	– Lettisch	Ungarn	– Ungarisch
Litauen	– Litauisch	Vereinigtes Königreich	– Englisch
Luxemburg	– Französisch und Deutsch	Zypern	– Griechisch

Einige Mitgliedstaaten mit zwei oder mehr Amtssprachen (Belgien, Finnland) erkennen die Verwendung nur einer bestimmten Sprache nur in den Gegenden an, in denen nur diese Sprache gesprochen wird. Andere Mitgliedstaaten mit zwei Amtssprachen (Malta und Irland) akzeptieren die ausschließliche Verwendung des Englischen. Es wird den Herstellern empfohlen, dies mit den zuständigen nationalen Behörden abzuklären.

In den anderen Ländern, in denen die ATEX-Richtlinie entsprechend dem Europäischen Wirtschaftsraum (EWR), dem Abkommen über die gegenseitige Anerkennung mit der Schweiz (MRA) und der Zollunion mit der Türkei gilt, schreiben die nationalen Rechtsvorschriften für die Umsetzung der Richtlinie die Verwendung der Amtssprache(n) des betreffenden Landes vor:

Island	– Isländisch	Schweiz	– Französisch, Deutsch und Italienisch
Liechtenstein	– Deutsch	Türkei	– Türkisch
Norwegen	– Norwegisch		

Artikel 7

Bevollmächtigte

1. Ein Hersteller kann schriftlich einen Bevollmächtigten benennen.

Die Pflichten gemäß Artikel 6 Absatz 1 und die Pflicht zur Erstellung der technischen Unterlagen gemäß Artikel 6 Absatz 2 sind nicht Teil des Auftrags eines Bevollmächtigten.

2. Ein Bevollmächtigter nimmt die vom Hersteller festgelegten Aufgaben wahr, die im Auftrag des Herstellers festgelegt sind. Der Auftrag muss dem Bevollmächtigten gestatten, mindestens folgende Aufgaben wahrzunehmen:

(a) Bereithaltung der EU-Konformitätserklärung oder gegebenenfalls die Konformitätsbescheinigung und der technischen Unterlagen für die nationalen Marktüberwachungsbehörden über einen Zeitraum von zehn Jahren nach Inverkehrbringen des Produkts;

(b) auf begründetes Verlangen einer zuständigen nationalen Behörde Aushändigung aller erforderlichen Informationen und Unterlagen zum Nachweis der Konformität eines Produkts an diese Behörde;

(c) auf Verlangen der zuständigen nationalen Behörden Kooperation bei allen Maßnahmen zur Abwendung der Risiken, die mit Produkten verbunden sind, die zum Aufgabenbereich des Bevollmächtigten gehören.

§ 80 Bevollmächtigte

Zur Begriffsbestimmung des Bevollmächtigten siehe Abschnitt § 56.

Artikel 7 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, sowie die spezifischen Bestimmungen in den Anhängen III bis IX, legen die Pflichten des in der EU ansässigen Bevollmächtigten in Bezug auf die Konformitätsbewertung, die CE-Kennzeichnungen, die EU-Konformitätserklärung und die Vorkehrungen dafür fest, diese EU-Konformitätserklärung zusammen mit der technischen Dokumentation für einen Zeitraum von zehn Jahren nach Fertigung des letzten Produkts den zuständigen Behörden zur Verfügung zu halten.

Siehe auch § 3.2. "Bevollmächtigter" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 8
Pflichten der Einführer

1. Einführer bringen nur konforme Produkte in Verkehr.

2. Bevor sie ein Produkt in Verkehr bringen, gewährleisten die Einführer, dass das betreffende Konformitätsbewertungsverfahren nach Artikel 13 vom Hersteller durchgeführt wurde. Sie gewährleisten, dass der Hersteller die technischen Unterlagen erstellt hat, dass das Produkt mit der CE-Kennzeichnung versehen ist und ihm die EU-Konformitätserklärung oder die Konformitätsbescheinigung sowie die erforderlichen Unterlagen beigefügt sind und dass der Hersteller die Anforderungen von Artikel 6 Absätze 5, 6 und 7 erfüllt hat.

Ist ein Einführer der Auffassung oder hat er Grund zu der Annahme, dass ein Produkt nicht mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen von Anhang II übereinstimmt, darf er dieses Produkt nicht in Verkehr bringen, bevor die Konformität des Produkts hergestellt ist. Wenn mit dem Produkt ein Risiko verbunden ist, unterrichtet der Einführer außerdem den Hersteller und die Marktüberwachungsbehörden hiervon.

3. Die Einführer geben auf dem Produkt selbst ihren Namen, ihren eingetragenen Handelsnamen oder ihre eingetragene Handelsmarke und ihre Postanschrift, an der sie kontaktiert werden können, oder, falls dies nicht möglich ist, auf der Verpackung oder in den dem Produkt beigefügten Unterlagen an. Die Kontaktdaten sind in einer Sprache anzugeben, die von den Endnutzern und den Marktüberwachungsbehörden leicht verstanden werden kann.

4. Die Einführer gewährleisten, dass dem Produkt die Betriebsanleitung und die Sicherheitsinformationen beigefügt sind; sie werden gemäß der Entscheidung des betreffenden Mitgliedstaats in einer Sprache, die von den Verbrauchern und sonstigen Endnutzern leicht verstanden werden kann, zur Verfügung gestellt.

5. Solange sich ein Produkt in ihrer Verantwortung befindet, gewährleisten die Einführer, dass die Bedingungen seiner Lagerung oder seines Transports die Übereinstimmung des Produkts mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen von Anhang II nicht beeinträchtigen.

6. Die Einführer nehmen, falls dies angesichts der von einem Produkt ausgehenden Risiken als angemessen betrachtet wird, zum Schutz der Gesundheit und Sicherheit der Endnutzer Stichprobenprüfungen von auf dem Markt bereitgestellten Produkten vor, untersuchen Beschwerden und führen erforderlichenfalls ein Verzeichnis der Beschwerden, der nichtkonformen Produkte und der Produktrückrufe und halten die Händler über diese Überwachung auf dem Laufenden.

7. Einführer, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass ein von ihnen in Verkehr gebrachtes Produkt nicht dieser Richtlinie entspricht, ergreifen unverzüglich die erforderlichen Korrekturmaßnahmen, um die Konformität dieses Produkts herzustellen oder es gegebenenfalls zurückzunehmen und zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Einführer, wenn mit dem Produkt Risiken verbunden sind, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie das Produkt auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichtkonformität und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

8. Die Einführer halten nach dem Inverkehrbringen des Produkts 10 Jahre lang eine Abschrift der EU-Konformitätserklärung oder gegebenenfalls die Konformitätsbescheinigung für die Marktüberwachungsbehörden bereit und stellen sicher, dass sie ihnen die technischen Unterlagen auf Verlangen vorlegen können.

9. Die Einführer stellen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität Produkts erforderlich sind, in Papierform oder auf elektronischem Wege in einer Sprache zur Verfügung, die von dieser zuständigen nationalen Behörde leicht verstanden werden kann. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Risiken, die mit Produkten verbunden sind, die sie in Verkehr gebracht haben.

§ 81 Pflichten der Einführer

Zur Begriffsbestimmung des Einführers siehe Abschnitt § 57.

Der Einführer hat im Rahmen der Richtlinie wichtige und klar definierte Verantwortlichkeiten. Seine Verantwortlichkeiten bauen zum größten Teil auf denen eines in der EU ansässigen Herstellers auf.

Der Einführer muss sicherstellen, dass der Hersteller seinen Verpflichtungen ordnungsgemäß nachgekommen ist. Der Einführer ist kein bloßer Wiederverkäufer von Produkten, sondern spielt bei der Gewährleistung der Konformität der eingeführten Erzeugnisse eine sehr wichtige Rolle.

Siehe auch § 3.3. "Einführer" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 9
Pflichten der Händler

1. Händler berücksichtigen die Anforderungen dieser Richtlinie mit der gebührenden Sorgfalt, wenn sie ein Produkt auf dem Markt bereitstellen.

2. Bevor sie ein Produkt auf dem Markt bereitstellen, überprüfen die Händler, ob das Produkt mit der CE-Kennzeichnung, soweit erforderlich, versehen ist und ihm die EU-Konformitätserklärung oder die Konformitätsbescheinigung sowie die erforderlichen Unterlagen und die Betriebsanleitung und die Sicherheitsinformationen in einer Sprache beigefügt sind, die von den Verbrauchern und sonstigen Endnutzern in dem Mitgliedstaat, in dem das Produkt auf dem Markt bereitgestellt werden soll, leicht verstanden werden kann, und ob der Hersteller und der Einführer die Anforderungen von Artikel 6 Absätze 5, 6 und 7 und von Artikel 8 Absatz 3 erfüllt haben.

Ist ein Händler der Auffassung oder hat er Grund zu der Annahme, dass ein Produkt nicht mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen in Anhang II übereinstimmt, darf er dieses Produkt nicht auf dem Markt bereitstellen, bevor die Konformität des Produkts hergestellt ist. Ist mit den Produkten ein Risiko verbunden, unterrichtet der Händler außerdem den Hersteller oder den Einführer sowie die Marktüberwachungsbehörden.

3. Solange sich ein Produkt in ihrer Verantwortung befindet, gewährleisten die Händler, dass die Bedingungen seiner Lagerung oder seines Transports die Übereinstimmung des Produkts mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen von Anhang II nicht beeinträchtigen.

4. Händler, die der Auffassung sind oder Grund zu der Annahme haben, dass ein von ihnen auf dem Markt bereitgestelltes Produkt nicht dieser Richtlinie entspricht, stellen sicher, dass die erforderlichen Korrekturmaßnahmen ergriffen werden, um die Konformität dieses Produkts herzustellen oder es gegebenenfalls zurückzunehmen oder zurückzurufen. Außerdem unterrichten die Händler, wenn mit dem Produkt Risiken verbunden sind, unverzüglich die zuständigen nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, in denen sie das Produkt auf dem Markt bereitgestellt haben, darüber und machen dabei ausführliche Angaben, insbesondere über die Nichtkonformität und die ergriffenen Korrekturmaßnahmen.

5. Die Händler stellen der zuständigen nationalen Behörde auf deren begründetes Verlangen alle Informationen und Unterlagen, die für den Nachweis der Konformität eines Produkts erforderlich sind, in Papierform oder auf elektronischem Wege zur Verfügung. Sie kooperieren mit dieser Behörde auf deren Verlangen bei allen Maßnahmen zur Abwendung von Risiken, die mit Produkten verbunden sind, die sie auf dem Markt bereitgestellt haben.

§ 82 Pflichten der Händler

Zur Begriffsbestimmung des Händlers siehe Abschnitt § 58.

Neben den Herstellern und Einführern bilden die Händler die dritte Kategorie der Wirtschaftsakteure, die besonderen Pflichten unterliegen. Einzelhändler, Großhändler und andere Händler in der Lieferkette brauchen nicht wie der Bevollmächtigte in einem besonderen Verhältnis zum Hersteller zu stehen. Ein Händler erwirbt Produkte für den

weiteren Vertrieb entweder bei einem Hersteller, einem Einführer oder einem anderen Händler.

Der Händler muss hinsichtlich der anzuwendenden Bestimmungen angemessene Sorgfalt walten lassen. Der Händler sollte unter anderem wissen, welche Produkte mit der CE-Kennzeichnung zu versehen sind, welche Unterlagen (z. B. EU-Konformitätserklärung) das Produkt begleiten müssen, welche sprachlichen Anforderungen an die Etikettierung, Gebrauchsanweisungen bzw. andere Begleitunterlagen bestehen und welche Umstände eindeutig für die Nichtkonformität des Produkts sprechen. Der Händler hat die Pflicht, der nationalen Überwachungsbehörde gegenüber nachzuweisen, mit der angemessenen Sorgfalt gehandelt und sich vergewissert zu haben, dass der Hersteller oder sein Bevollmächtigter oder die Person, die ihm das Produkt zur Verfügung gestellt hat, die gemäß der Richtlinie erforderlichen und in den Pflichten der Händler aufgeführten Maßnahmen ergriffen hat.

Bei Produkten aus Drittländern liegt die Verantwortung für die Konformitätsbewertung sowie die Ausstellung und Bereithaltung der EU-Konformitätserklärung und der technischen Unterlagen beim Hersteller und/oder Einführer. Sollten sich die geltenden rechtlichen Auflagen geändert haben, ist es nicht Aufgabe des Händlers zu prüfen, ob ein bereits auf dem Markt befindliches Produkt diesen nach wie vor entspricht. Die Pflichten des Händlers beziehen sich auf die Rechtsvorschriften, die zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens des Produkts durch den Hersteller oder Einführer anzuwenden waren, sofern in spezifischen Rechtsvorschriften nichts anderes vorgesehen war.

Der Händler muss in der Lage sein, den Hersteller, seinen Bevollmächtigten, den Einführer bzw. die Person anzugeben, die ihm das Produkt zur Verfügung gestellt hat, um die Marktüberwachungsbehörde in dem Bemühen zu unterstützen, die EU-Konformitätserklärung und die notwendigen Teile der technischen Unterlagen zu erlangen. Die Marktüberwachungsbehörden haben die Möglichkeit, die technischen Unterlagen direkt beim Händler anzufordern. Von diesem wird jedoch nicht erwartet, dass er im Besitz derselben ist.

Siehe auch § 3.4. "Händler" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 10

Umstände, unter denen die Pflichten des Herstellers auch für Einführer und Händler gelten

Ein Einführer oder Händler gilt als Hersteller für die Zwecke dieser Richtlinie und unterliegt den Pflichten eines Herstellers nach Artikel 6, wenn er ein Produkt unter seinem eigenen Namen oder seiner eigenen Handelsmarke in Verkehr bringt oder ein bereits auf dem Markt befindliches Produkt so verändert, dass die Konformität mit dieser Richtlinie beeinträchtigt werden kann.

§ 83 Pflichten des Herstellers für Einführer und Händler

Wird das Produkt unter dem Namen oder der Handelsmarke einer anderen Person vermarktet, so wird diese als Hersteller betrachtet.

Die Verantwortlichkeit des Herstellers gilt auch für eine natürliche oder juristische Person, die Fertigerzeugnisse zusammenbaut, verpackt, verarbeitet oder etikettiert, um sie unter ihrem eigenen Namen oder ihrer eigenen Marke in Verkehr zu bringen. Außerdem gehen die Verpflichtungen des Herstellers auf denjenigen über, der den Verwendungszweck eines Produkts so verändert, dass andere wesentliche oder sonstige rechtliche Anforderungen gelten, oder der ein Produkt erheblich verändert oder umbaut (wodurch ein neues Produkt entsteht), um es in Verkehr zu bringen.

Siehe auch § 3.1. "Hersteller" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 11
Identifizierung der Wirtschaftsakteure

Die Wirtschaftsakteure nennen den Marktüberwachungsbehörden auf Verlangen die Wirtschaftsakteure,

(a) von denen sie ein Produkt bezogen haben;

(b) an die sie ein Produkt abgegeben haben.

Die Wirtschaftsakteure müssen diese in Absatz 1 genannten Informationen 10 Jahre nach dem Bezug des Produkts sowie 10 Jahre nach der Lieferung des Produkts vorlegen können.

§ 84 Identifizierung der Wirtschaftsakteure

Die Wirtschaftsakteure sind verpflichtet, sich zehn Jahre lang über die Wirtschaftsakteure auf dem Laufenden zu halten, von denen sie ein Produkt bezogen bzw. an die sie ein Produkt abgegeben haben. Diese Verpflichtung gilt nicht in Bezug auf Endanwender, da diese nicht als Wirtschaftsakteure gelten.

In der Richtlinie wird nicht vorgeschrieben, wie diese Verpflichtung einzuhalten ist, jedoch sei darauf hingewiesen, dass die Marktüberwachungsbehörden einschlägige Unterlagen wie beispielsweise Rechnungen anfordern können, die Rückschlüsse auf den Ursprung des Produkts ermöglichen. Daher könnte es sinnvoll sein, Rechnungen länger als in den Rechnungslegungsvorschriften vorgeschrieben aufzubewahren und so den Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit zu genügen.

Siehe auch § 4.2.2.4. "Identifikation der Wirtschaftsakteure" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

KAPITEL 3
KONFORMITÄT DES PRODUKTS

§ 85 Konformität des Produkts

Kapitel 3 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU behandelt die Vermutung der Konformität von Produkten, Konformitätsbewertungsverfahren und die EU-Konformitätserklärung.

Artikel 12
Vermutung der Konformität von Produkten

1. Bei Produkten, die mit harmonisierten Normen oder Teilen davon übereinstimmen, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlicht worden sind, wird eine Konformität mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen gemäß Anhang II vermutet, die von den betreffenden Normen oder Teilen davon abgedeckt sind.

2. Sofern keine harmonisierten Normen vorliegen, treffen die Mitgliedstaaten die ihres Erachtens erforderlichen Maßnahmen, damit den Betroffenen die bestehenden nationalen Normen und technischen Spezifikationen zur Kenntnis gebracht werden, die für die sachgerechte Umsetzung der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen gemäß Anhang II als wichtig oder hilfreich erachtet werden.

§ 86 Vermutung der Konformität von Produkten

Die Vermutung der Konformität von Produkten wird durch die Anwendung der europäischen harmonisierten Normen vermittelt, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Union (ABl.) veröffentlicht worden sind.

Die europäischen Normungsorganisationen (CEN, CENELEC und ETSI), ihre jeweiligen Technischen Komitees sowie andere sektorbezogene Interessenten (nationale Experten, notifizierte Stellen, Industrie usw.) sind an der Entwicklung europäischer Normen beteiligt. Diese Normen sind üblicherweise die bevorzugte Option für den Nachweis der Konformität, sowie sie als harmonisierte Normen zur Verfügung stehen.

Freiwillige harmonisierte Normen stellen die einzigen Dokumente dar, deren Anwendung die Vermutung der Konformität im Sinne der Richtlinie ermöglicht. Hersteller dürfen sich auch dafür entscheiden, andere bestehende europäische, internationale oder nationale Normen und/oder technische Spezifikationen anzuwenden, die im Hinblick auf die geltenden wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie als wichtig, relevant oder nützlich angesehen werden, in Verbindung mit weitergehenden Maßnahmen für die weiteren, noch nicht abgedeckten Anforderungen.

Europäische Normen werden als Reaktion auf neue technische Erkenntnisse regelmäßig ergänzt und aktualisiert, um den jeweils aktuellen "Stand der Technik" widerzuspiegeln. Während des Prozesses der Aktualisierung darf ein Hersteller, um die vollständige Übereinstimmung mit der Richtlinie zu beanspruchen, am Ende eines üblicherweise festgelegten Übergangszeitraums weiterhin eine zu dieser Zeit harmonisierte Norm anwenden, bis eine neue harmonisierte Norm die vorherige ersetzt (ablöst).

§ 87 Harmonisierte europäische Normen im Amtsblatt

Die konsolidierten Listen der Fundstellen der europäischen harmonisierten Normen im Sinne der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, die im Amtsblatt veröffentlicht wurden, sind auf der "Eur-Lex"-Website zu finden unter http://eur-lex.europa.eu/oj/direct-access.html sowie auf der Website der Europäischen Kommission unter http://ec.europa.eu/growth/singlemarket/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere/.

Europäische Normen für ATEX werden von zwei europäischen Normungsgremien produziert und sind bei diesen erhältlich:

- Europäisches Komitee für Normung (CEN): Avenue Marnix 17, 1000 Bruxelles, Belgien; Tel. (32-2) 550 08 11; Fax (32-2) 550 08 19; Website http://www.cen.eu;
- Europäisches Komitee für elektrotechnische Normung (CENELEC): Avenue Marnix 17, 1000 Bruxelles, Belgien; Tel. (32-2) 519 68 71; Fax (32-2) 519 69 19; Website http://www.cenelec.eu.

Nationale Umsetzungen von europäischen harmonisierten Normen sind bei den nationalen Normungsorganisationen, die Mitglieder von CEN und CENELEC sind, zu beziehen.

§ 88 Normungsprogramm

Es bestehen zwei Normungsprogramme, die an die im ATEX-Bereich aktiven europäischen Normungsorganisationen gerichtet sind: CEN und CENELEC. Für jedes Programm besteht ein Normungsmandat der Europäischen Kommission.

Die Europäische Kommission hat CEN und CENELEC ein Mandat erteilt, zu harmonisierende europäische Normen zu erstellen. Das Mandat deckt die Normungsarbeit ab, die für das optimale Funktionieren der Richtlinie im elektrischen und nicht-elektrischen Bereich erforderlich ist.

Das Mandat erfordert eine intensive Zusammenarbeit zwischen CEN und CENELEC, um die folgenden Aufgaben zu erfüllen:
- bestehende Normen zu überprüfen und, soweit zutreffend, mit dem Ziel ihrer Angleichung an die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie zu modifizieren;
- die erforderlichen neuen Normen zu erarbeiten, wobei die Priorität auf horizontalen Normen liegt, die für weite Produktbereiche gelten, und nicht so sehr auf spezifischen Produkten, für die die Notwendigkeit von Fall zu Fall nachgewiesen werden muss.

Um ihr Mandat im ATEX-Bereich zu erfüllen, haben CEN und CENELEC zwei spezifische technische Komitees (TC) eingerichtet:
- CCEN/TC 305 "Potentially explosive atmospheres - Explosion prevention and protection" [Explosionsfähige Atmosphären – Explosionsschutz]
sowie
- CLC/TC 31 "Electrical apparatus for potentially explosive atmospheres" [Elektrische Betriebsmittel für explosionsgefährdete Bereiche].

Die Detailarbeit wird innerhalb dieser technischen Komitees von mehreren Arbeitsgruppen und Unterkomitees ausgeführt. Diese Komitees arbeiten bereits seit vielen Jahren auf dem Gebiet der explosionsgefährdeten Bereiche.

CENELEC und CEN sind für die Erarbeitung von Normen für die elektrischen bzw. nichtelektrischen Industriesektoren zuständig. Sie tragen die Verantwortung dafür sicherzustellen, dass:
- sie ein einheitliches Verständnis der Anforderungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU und, sofern zutreffend, anderer relevanter Richtlinien und Verordnungen haben;
- die Sicherheitsanforderungen an die elektrischen und nichtelektrischen Sektoren dort, wo sich die Bereiche überschneiden, miteinander im Einklang stehen und die angestrebten Schutzgrade gleichwertig sind;
- die zukünftige Erarbeitung von Normen durch eine der Organisationen den Belangen der anderen Organisation in zufriedenstellendem Maße Rechnung trägt, und umgekehrt.

Artikel 13

Konformitätsbewertungsverfahren

1. Die Konformitätsbewertungsverfahren werden für Geräte und erforderlichenfalls Vorrichtungen nach Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b wie folgt durchgeführt:

(a) Für Gerätegruppen I und II, Gerätekategorie M 1 und 1 ist die EU-Baumusterprüfung gemäß Anhang III anzuwenden, und zwar in Verbindung mit einem von Folgendem:

- Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess gemäß Anhang IV,

- Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Prüfung der Produkte gemäß Anhang V;

(b) für Gerätegruppen I und II, Gerätekategorie M 2 und 2:

(i) für Motoren mit innerer Verbrennung und für elektrische Geräte dieser Gruppen und Kategorien ist die EU-Baumusterprüfung gemäß Anhang III anzuwenden, und zwar in Verbindung mit einem von Folgendem:

- Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen gemäß Anhang VI,

- Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage der Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt gemäß Anhang VII,

(ii) für die übrigen Geräte dieser Gruppen und Kategorien ist die interne Fertigungskontrolle gemäß Anhang VIII anzuwenden, und die technischen Unterlagen gemäß Anhang VIII Nummer 2 sind einer notifizierten Stelle zu übermitteln, die den Erhalt dieser Unterlagen unverzüglich bestätigt und sie aufbewahrt;

(c) für Gerätegruppe II, Gerätekategorie 3 ist die interne Fertigungskontrolle gemäß Anhang VIII anzuwenden;

(d) für Gerätegruppen I und II: Neben den in Buchstaben a, b und c dieses Absatzes genannten Verfahren kann auch die Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung gemäß Anhang IX angewendet werden.

2. Für Schutzsysteme ist die Konformitätsbewertung nach dem in Absatz 1 Buchstabe a oder d genannten Verfahren durchzuführen.

3. Die Verfahren nach Absatz 1 finden Anwendung bei Komponenten mit Ausnahme der Anbringung der CE-Kennzeichnung und der Ausstellung der EU-Konformitätserklärung. Der Hersteller muss eine schriftliche Konformitätsbescheinigung ausstellen, durch die die Konformität der Komponenten mit den anwendbaren Bestimmungen dieser Richtlinie erklärt wird und aus der die Merkmale dieser Komponenten sowie die Bedingungen für ihren Einbau in Geräte und Schutzsysteme zu ersehen sind, die dazu beitragen, dass die für fertiggestellte Geräte und Schutzsysteme geltenden wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen gemäß Anhang II erfüllt werden.

4. In Bezug auf die in Anhang II Nummer 1.2.7 genannten Sicherheitsaspekte kann zusätzlich zu den Konformitätsbewertungsverfahren gemäß den Absätzen 1 und 2 das Verfahren gemäß Anhang VIII ebenfalls angewendet werden.

5. Abweichend von den Absätzen 1, 2 und 4 können die zuständigen Behörden auf hinreichend begründeten Antrag das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme von Produkten, die keine Komponenten sind, auf dem Hoheitsgebiet des betroffenen Mitgliedstaats genehmigen, auf die die in Absätzen 1, 2 und 4 genannten Verfahren nicht angewandt worden sind und deren Verwendung im Interesse des Schutzes geboten ist.

6. Die Unterlagen und der Schriftwechsel betreffend die Konformitätsbewertungsverfahren nach den Absätzen 1 bis 4 werden in einer von dem betreffenden Mitgliedstaat festgelegten Sprache abgefasst.

§ 89 Konformitätsbewertungsverfahren

Artikel 13 der Richtlinie beschreibt die Konformitätsbewertungsverfahren, mit deren Hilfe der Hersteller oder dessen innerhalb der EU ansässiger Bevollmächtigter sicherstellt und erklärt, dass das Produkt die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU und die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen erfüllt. Es wird verwiesen auf die in den Anhängen III bis IX beschriebenen Verfahren und die Module A bis G in Anhang II zum Beschluss Nr. 768/2008/EG im Neuen Rechtsrahmen (*siehe Abschnitt § 5*).

Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe a beschreibt die Verfahren im Falle von Geräten und autonomen Schutzsystemen, für Sicherheitsvorrichtungen von derartigen Geräten oder Systemen und für Komponenten von derartigen Geräten, Systemen oder Vorrichtungen, für die Gerätegruppen I und II, Gerätekategorien M1 und 1. Möglich sind entweder:

i) die EU-Baumusterprüfung[31] (*Modul B*), gefolgt von:

- der Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess[32] (*Modul D*) oder

- der Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Produktprüfung[33] (*Modul F*);

ii) die Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung[34](*Modul G*).

Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b beschreibt das Verfahren im Falle von Geräten, für Sicherheitsvorrichtungen von derartigen Geräten und für Komponenten von derartigen Geräten oder Vorrichtungen, für die Gerätegruppen I und II, Gerätekategorien M2 und 2. Möglich sind entweder:

Für Motoren mit innerer Verbrennung und elektrische Geräte:

i) die EU-Baumusterprüfung[31] (*Modul B*), gefolgt von:

- der Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen[35] (*Modul C1*) oder

- der Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage der Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt[36] (*Modul E*).

ii) die Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung[34] (*Modul G*).

Für übrige Geräte:

i) die interne Fertigungskontrolle[37] (*Modul A*) und die Übermittlung/Hinterlegung der technischen Unterlagen[38] bei einer notifizierten Stelle[39] oder

ii) die Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung[34] (*Modul G*).

Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe c beschreibt das Verfahren für den Fall von Geräten, für Sicherheitsvorrichtungen für derartige Geräte und für Komponenten für derartige Geräte und Vorrichtungen, für Gerätegruppe II, Gerätekategorie 3. Möglich sind entweder:

i) die interne Fertigungskontrolle[37] (*Modul A*) oder

---

31 Siehe Anhang III der Richtlinie.
32 Siehe Anhang IV der Richtlinie.
33 Siehe Anhang V der Richtlinie.
34 Siehe Anhang IX der Richtlinie.
35 Siehe Anhang VI der Richtlinie.
36 Siehe Anhang VII der Richtlinie.
37 Siehe Anhang VIII der Richtlinie.
38 Siehe Absatz 2 des Anhangs VIII.
39 Die Bedingungen für die Übermittlung und Speicherung/Aufbewahrung der Unterlagen werden zwischen der benannten Stelle und deren Kunden vereinbart.

ii) die Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung[34] (*Modul G*).

Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen müssen andererseits den Anforderungen nach Anhang II, Abschnitt 1, und insbesondere Abschnitt 1.5, entsprechen.

Es gelten die formalen Verfahren der Konformitätsbewertung nach Artikel 13, und die Sicherheitsvorrichtungen werden entsprechend der Gerätegruppe und -kategorie des (Gesamt-)Systems beurteilt, das aus der Sicherheitsvorrichtung und den zu überwachenden Geräten besteht. In einigen Fällen ist es erforderlich, die Beurteilung für die Kombination durchzuführen (z. B. umrichtergespeiste Motoren); im Allgemeinen kann jedoch die Beurteilung für Geräte und die entsprechenden Sicherheitsvorrichtungen separat erfolgen (z. B. Motor des Typs "e").

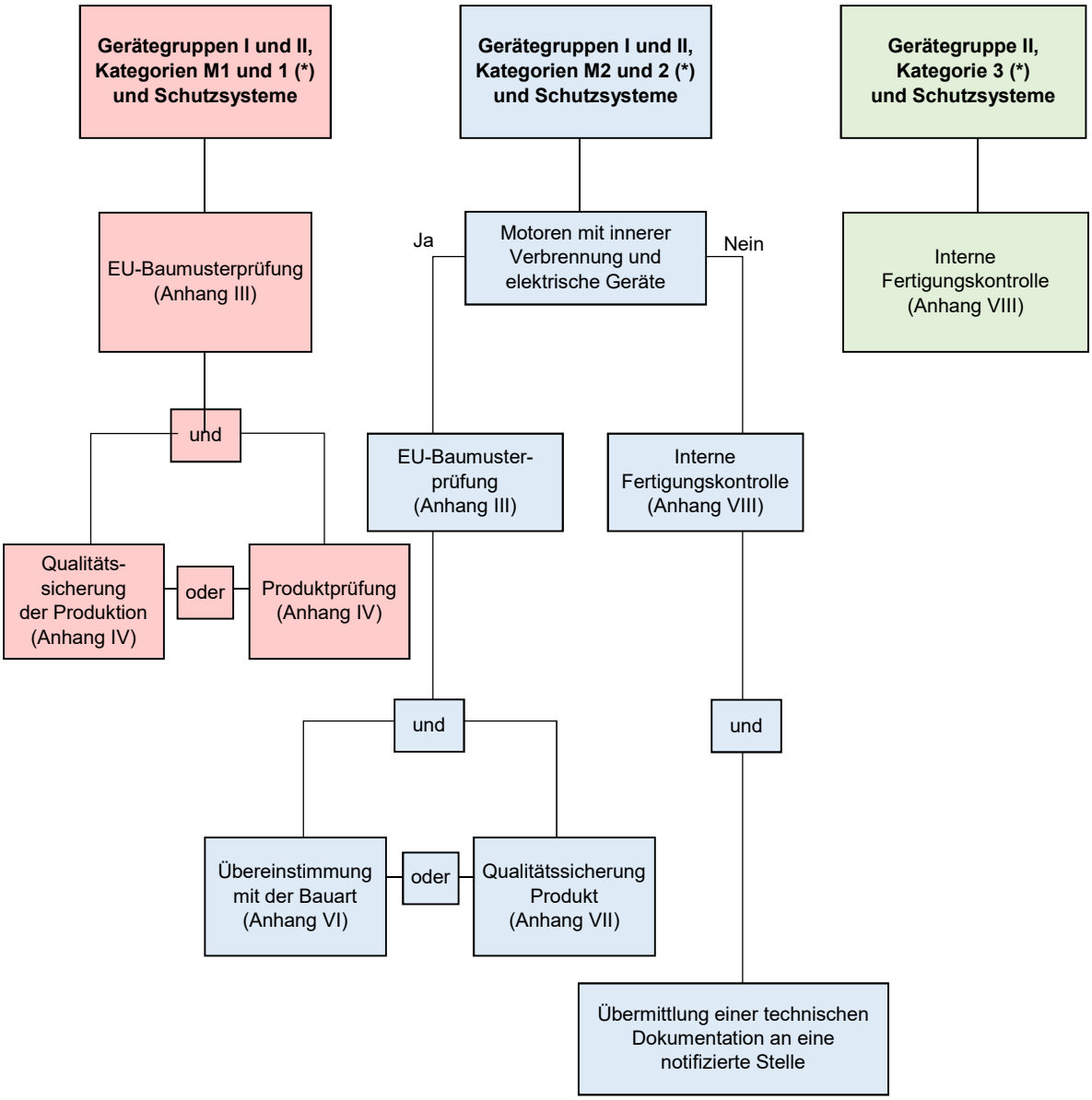
Beispiel: Ein Typ-"e"-Motor der Kategorie 2 wird durch eine Überlastschutzvorrichtung überwacht, die außerhalb der explosionsfähigen Atmosphäre liegt. Das Verfahren zur Konformitätsbewertung von Geräten der Gruppe II und der Kategorie 2 wird auf die Sicherheitsvorrichtung angewendet.

Die verschiedenen Verfahren zur Konformitätsbewertung für die einzelnen Typen von ATEX-Produkten sind zusammengefasst in der folgenden **Tabelle 3: Verfahren der Konformitätsbewertung im Rahmen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU** und im Diagramm auf der übernächsten Seite.

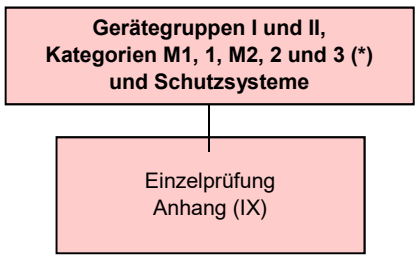
Tabelle 3: Verfahren der Konformitätsbewertung im Rahmen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU

Verfahren der Konformitätsbewertung	*Richtlinie 2014/34/EU*	Kurze Beschreibung
EU-Baumusterprüfung (Modul B)	*Anhang III*	Ein Muster der geplanten Produktion wird einer benannten Stelle zur Verfügung gestellt, wobei die benannte Stelle die erforderliche Bewertung durchführt, um zu bestimmen, ob das "Baumuster" die grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt, und eine EU-Baumusterprüfbescheinigung erstellt.
Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess (Modul D)	*Anhang IV*	Ein Qualitätssicherungssystem, das durch eine notifizierte Stelle für die Herstellung sowie die Endabnahme und abschließende Prüfung der Geräte zugelassen ist, und einer laufenden Überwachung unterliegt.
Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Produktprüfung (Modul F)	*Anhang V*	Untersuchungen und Prüfungen für jedes Produkt durch eine notifizierte Stelle, um die Übereinstimmung des Geräts, des Schutzsystems oder der Vorrichtung mit den Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU zu überprüfen und eine Konformitätsbescheinigung zu erstellen.
Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen (Modul C1)	*Anhang VI*	Prüfungen, die durch den Hersteller an jedem hergestellten Gerät durchgeführt werden, um die explosionsschutztechnischen Aspekte der Auslegung zu überprüfen. Wird unter der Verantwortung einer notifizierten Stelle durchgeführt.
Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage der Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt (Modul E)	*Anhang VII*	Ein Qualitätssicherungssystem, das durch eine notifizierte Stelle für die Endabnahme und abschließende Prüfung von Geräten zugelassen ist, die einer laufenden Überwachung unterliegen.
Interne Fertigungskontrolle (Modul A)	*Anhang VIII*	Durch den Hersteller ausgeführtes Verfahren der Beurteilung des Produkts und des Qualitätssicherungssystems und Aufbewahrung der Dokumentation.
Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung (Modul G)	*Anhang IX*	Eine notifizierte Stelle untersucht einzelne Geräte oder Schutzsysteme und führt Prüfungen nach der Definition in den europäischen harmonisierten Normen, sofern solche bestehen, oder anderenfalls nach den europäischen, internationalen oder nationalen Normen oder gleichwertige Prüfungen aus, um die Übereinstimmung mit den relevanten Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU sicherzustellen und eine Konformitätsbescheinigung zu erstellen.
Interne Fertigungskontrolle + Übermittlung und Aufbewahrung der technischen	*Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt ii*	Durch den Hersteller ausgeführtes Verfahren der Beurteilung des Produkts und des Qualitätssicherungssystems sowie Aufbewahrung der Dokumentation durch eine notifizierte Stelle.

Dokumentation durch eine notifizierte Stelle		



Oder:



(*) und deren Komponenten und Vorrichtungen nach Artikel 1 Absatz 2, wenn gesondert beurteilt.

Hinweis: Nach Artikel 13 Absatz 4 kann für alle Geräte und Schutzsysteme aller Gruppen und Kategorien die Konformität mit Punkt 1.2.7 von Anhang II der Richtlinie 2014/34/EU (Schutz vor sonstigen Gefahren) durch das Verfahren der internen Fertigungskontrolle (Anhang VIII) hergestellt werden.

§ 90 Konformitätsbewertungsverfahren im Falle von mehreren Kategorien innerhalb eines Produkts

Es stellt sich die Frage, welche Verfahren der Konformitätsbewertung im Falle von mehreren Kategorien innerhalb eines Produkts oder bei Kombinationen aus Geräten und Schutzsystemen nach Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe a angewendet werden müssen.

Sofern ein Produkt aus Teilen besteht, die unterschiedlichen Verfahren der Konformitätsbewertung zugeordnet sind, ist es Aufgabe des Herstellers zu entscheiden, wie diese Teile und das gesamte Produkt in Verkehr zu bringen sind. Der Hersteller kann die Entscheidung treffen, die zutreffenden Verfahren der Konformitätsbewertung für jedes Teil des Produkts oder für das gesamte Produkt durchzuführen; dies gilt auch dann, wenn er sich dafür entscheidet, das Produkt als Einheit in Verkehr zu bringen. Im Falle separater Verfahren zur Beurteilung der Konformität für jedes Teil des montierten Geräts ("Baugruppe") darf der Hersteller von der Übereinstimmung dieser Geräte ausgehen und seine eigene Risikobeurteilung der Baugruppe auf die zusätzlichen Zündgefahren und weiteren Gefahren beschränken, die durch die endgültige Kombination relevant werden. Werden zusätzliche Gefahren identifiziert, ist eine weitere Konformitätsbewertung der Baugruppe hinsichtlich dieser zusätzlichen Risiken erforderlich.

Sofern der Hersteller eine notifizierte Stelle ausdrücklich darum ersucht, das gesamte Produkt zu beurteilen, muss das Verfahren zur Konformitätsbewertung, das die höchsten Anforderungen enthält, angewendet werden. Die notifizierte Stelle muss sämtliche Aspekte des Produkts in die EU-Baumusterprüfung (sofern zutreffend) aufnehmen. Vorliegende Konformitätserklärungen des Herstellers für Teile des Produkts sollten angemessen beachtet werden.

Die notifizierte Stelle sollte den Hersteller hinsichtlich der Möglichkeiten separater Verfahren zur Konformitätsbewertung für jedes Teil der Baugruppe informieren.

Jede durch die notifizierte Stelle ausgestellte Bescheinigung sollte deutlich machen, welche Aspekte des Produkts durch die notifizierte Stelle beurteilt wurden und welche Aspekte nur durch den Hersteller beurteilt wurden.

Beispiel: Gasrückführpumpe für Tankstellen

(a) Die Pumpe saugt das Gemisch aus Benzindampf und Luft aus der Atmosphäre und pumpt es in ein Rohrleitungssystem, das der Zone 0 zugeordnet ist. Entsprechend ist sie an ihrem Ein- und Auslass mit einem explosionsgefährdeten Bereich verbunden, der als Zone 0 eingestuft ist. Die Pumpe selbst steht in einer Umgebung der Zone 1.

Am Ein- und Auslass muss die Pumpe dann den Anforderungen an Geräte der Kategorie 1 entsprechen. Die entsprechende EU-Baumusterprüfung (Geräte) ist durch eine notifizierte Stelle auszuführen. Mit Bezug auf das übrige (äußere) Gehäuse und die integrierten Teile der Pumpe nimmt die notifizierte Stelle die erforderliche Kategorie-2-Beurteilung in die Zertifizierung mit auf; dies gilt auch dann, wenn nur nichtelektrische Zündquellen zu berücksichtigen sind.

In der EU-Baumusterprüfbescheinigung und in der Kennzeichnung sind beide Kategorien anzugeben, wobei deutlich gemacht wird, welche Aspekte des Produkts durch die notifizierte Stelle und welche nur durch den Hersteller beurteilt wurden. Für diejenigen Kategorie-2-Teile der Pumpe, die nur nichtelektrische Zündquellen aufweisen, die separat in Verkehr gebracht werden und für die die technische Dokumentation an eine notifizierte Stelle übermittelt wurde, ist eine EU-Konformitätserklärung (für Geräte) oder eine schriftliche Konformitätsbescheinigung (für Komponenten) des Herstellers ausreichend.

(b) Häufig wird erwartet, dass die Pumpe den Durchgang einer Deflagration von der Einlass- zur Auslassverbindung verhindert, da typische Gasrückführpumpen in Ein- und Auslassrohr mit Flammdurchschlagsicherungen ausgestattet sind. In diesem Fall kann die Pumpe gleichzeitig als Schutzsystem eingestuft werden (als Inline-Deflagrationssicherung).

Eine notifizierte Stelle darf – nachdem sie eine entsprechende Bewertung der Flammendurchschlagsicherungsfunktion durchgeführt hat – eine separate EU-Baumusterprüfbescheinigung für die Pumpe als Schutzsystem ausstellen. In dem Falle, dass beide Aspekte (als Gerät und als Schutzsystem) durch dieselbe notifizierte Stelle beurteilt wurden, darf nur eine EU-Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt werden.

§ 91 Erläuterung für Geräte mit den Kategorien 2 oder 3

Siehe **Tabelle 4: Erläuterung für Geräte mit den Kategorien 2 oder 3** auf der folgenden Seite.

Tabelle 4: Erläuterung für Geräte mit den Kategorien 2 oder 3

Punkt	Kennzeich-nung	Produktbeschreibung	Kommentar	Gerät		EU-Baumuster-prüfbescheinigung
				Elektrisch	Nicht-elektrisch	
1	II 1/2 G	Gerät mit einem Teil in Zone 0 und einem Teil in Zone 1		X	X	Ja
2	II 2/3 G	Gerät mit einem Teil in Zone 1 und einem Teil in Zone 2		X		Ja
3	II 2/3 G				X	Nein (*)
4	II 3 (2) G	Gerät in Zone 2, angeschlossen an ein Gerät in Zone 1	Eigensichere Barriere in Zone 2	X		Ja
4 bis	II 3 (2) G	Ex Energieversorgung in Zone 2 installiert und an ein Gerät, das in Zone 1 aufgestellt ist, angeschlossen	Gehäuse installiert in Zone 2, das eine eigensichere Barriere enthält, die einen Kategorie 2 Sensor versorgt	X		Ja (**)
7	II 2 G II 3 G	Gerät in Zone 1 oder in Zone 2	Gerät in zwei Versionen basierend auf demselben Gehäuse	X		II 2 G □ Ja II 3 G □ Nein (*)
8	II 2 G II 3 D	Gerät in Zone 1 oder 22		X		II 2 G □ Ja II 3 D □ Nein (*)
9	II 2 G D II 3 G D	Gerät in den Zonen 1 oder 21 oder 2 oder 22	Dasselbe Gerät mit zwei unterschiedlichen Kennzeichnungen	X		II 2 G D □ Ja II 3 G D □ Nein (*)

(*) In diesen Fällen kann nur eine Baumusterprüfbescheinigung von der Zertifizierungsstelle (nicht als notifizierte Stelle) ausgestellt werden.

(**) Falls die sichere Barriere nicht schon als II (2) G Gerät in Verkehr gebracht wurde, kann ein Hersteller eine EU-Baumusterprüfung für die Ex Energieversorgung beantragen

§ 92 Ausnahmeregelungen zu den Konformitätsbewertungsverfahren

Alle in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe a und b der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU genannten Produkte fallen unter die Bestimmungen von Artikel 13 Absatz 5. Dieser Artikel gibt der zuständigen Behörde des betreffenden Mitgliedstaates die Möglichkeit, in Ausnahmefällen das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme von Produkten (außer von Komponenten) zuzulassen, auf die die Konformitätsbewertungsverfahren nicht angewendet worden sind. Diese Ausnahmeregelung ist möglich:
- auf hinreichend begründeten und erfolgreichen Antrag bei der zuständigen Behörde des betreffenden Mitgliedstaates und
- wenn die Verwendung der Produkte im Interesse des Gesundheits- und Sicherheitsschutzes liegt und dieses Interesse z. B. durch die Verzögerung infolge der Konformitätsbewertungsverfahren behindert würde und
- wenn sie auf das Hoheitsgebiet des betroffenen Mitgliedstaats beschränkt ist.

Diese Bestimmung darf in sicherheitsrelevanten Fällen angewendet werden, in denen die betreffenden Produkte dringend benötigt werden und nicht genug Zeit besteht, um die vollständigen Konformitätsbewertungsverfahren zu durchlaufen (oder diese Verfahren abzuschließen). Damit wird die Absicht verfolgt, Mitgliedstaaten (im Interesse von Gesundheit und Sicherheit) die Möglichkeit zu geben, das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme von innovativen Produkten ohne Verzug zu gestatten. Allerdings müssen auch in derartigen Fällen die grundlegenden Anforderungen der Richtlinie erfüllt werden.

In Hinblick auf die Bedingungen für die eingeschränkte Anwendung ist zu unterstreichen, dass die Nutzung dieser Klausel die Ausnahme bleiben muss und kein übliches Verfahren werden darf. Im Interesse der Transparenz und zur Unterstützung der administrativen Zusammenarbeit (*siehe auch Abschnitt* ***§ 116***) werden die Mitgliedstaaten ermutigt, die zuständigen Dienststellen der Kommission im Einzelnen über jegliche Anwendung von Artikel 13 Absatz 5 zu informieren.

Artikel 14

EU-Konformitätserklärung

1. Die EU-Konformitätserklärung besagt, dass die Erfüllung der in Anhang II aufgeführten wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen nachgewiesen wurde.

2. Die EU-Konformitätserklärung entspricht in ihrem Aufbau dem Muster in Anhang X, enthält die in den einschlägigen Konformitätsbewertungsverfahren der Anhänge III bis IX angegebenen Elemente und wird auf dem neuesten Stand gehalten. Sie wird in die Sprache bzw. Sprachen übersetzt, die von dem Mitgliedstaat vorgeschrieben wird/werden, in dem das Produkt in Verkehr gebracht oder auf dem Markt bereitgestellt wird.

3. Unterliegt ein Produkt mehreren Rechtsvorschriften der Europäischen Union, in denen jeweils eine EU-Konformitätserklärung vorgeschrieben ist, wird nur eine einzige EU-Konformitätserklärung für sämtliche EU-Rechtsvorschriften ausgestellt. In dieser Erklärung sind die betroffenen Rechtsvorschriften der Union samt ihrer Fundstelle im Amtsblatt anzugeben.

4. Mit der Ausstellung der EU-Konformitätserklärung übernimmt der Hersteller die volle Verantwortung dafür, dass das Produkt die Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt.

§ 93 EU-Konformitätserklärung

Die EU-Konformitätserklärung ist eine rechtsverbindliche Erklärung des Herstellers oder seines in der EU ansässigen Bevollmächtigten darüber, dass das betreffende Gerät oder Schutzsystem für explosionsgefährdete Bereiche sämtliche einschlägigen Bestimmungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU erfüllt.

Sobald der Hersteller die entsprechenden Verfahren durchgeführt hat, um die Übereinstimmung mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie sicherzustellen, liegt es in der Verantwortung des Herstellers oder seines in der EU ansässigen Bevollmächtigten, die CE-Kennzeichnung anzubringen und eine schriftliche EU-Konformitätserklärung auszustellen.

Der Hersteller oder sein in der EU ansässiger Bevollmächtigter bewahrt eine Kopie dieser EU-Konformitätserklärung für einen Zeitraum von zehn Jahren nach Herstellung des letzten Geräts auf (siehe Artikel 6 und 7). Ist weder der Hersteller noch sein Bevollmächtigter innerhalb der EU ansässig, ist die Person, die das Produkt auf dem EU-Markt in Verkehr bringt, verpflichtet, die Kopie der EU-Konformitätserklärung bereitzuhalten.

Mit Bezug auf die möglicherweise am Verfahren der Konformitätsbewertung beteiligten notifizierten Stellen muss die EU-Konformitätserklärung, sofern zutreffend, den Namen und die Kennnummer der notifizierten Stelle sowie die Nummer der EU-Baumusterprüfbescheinigung enthalten. Name und Kennnummer der an der Produktionsphase beteiligten notifizierten Stelle, sofern relevant, müssen nicht verpflichtend enthalten sein.

Hinsichtlich der Baugruppen von ATEX-Geräten muss (wenn eine Baugruppe als neues ATEX-Gerät zu behandeln ist) die EU-Konformitätserklärung nur die Baugruppeneinheit und die zugehörigen Informationen angeben. Einzelheiten zu den Geräten, aus denen die Baugruppe besteht, werden in die technischen Unterlagen aufgenommen. Dennoch besteht für alle Personen in der Lieferkette die Pflicht, in den Fällen, in denen die Geräte bereits zuvor mit der eigenen EU-Konformitätserklärung und den entsprechenden Anleitungen in Verkehr gebracht worden waren, die relevanten Informationen weiterzugeben.

Anhang X der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gibt an, was die EU-Konformitätserklärung mindestens enthalten muss (*siehe Abschnitt* ***§ 227***).

Siehe auch § 4.4 "EU-Konformitätserklärung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

§ 94 Schriftliche Bescheinigung der Konformität für Komponenten

Die EU-Konformitätserklärung sollte nicht mit der in Artikel 13 Absatz 3 der Richtlinie 2014/34/EU genannten schriftlichen Bescheinigung der Konformität für Komponenten verwechselt werden. Zusätzlich zu der Erklärung, dass die Komponenten mit den

Bestimmungen der Richtlinie übereinstimmen, müssen aus der schriftlichen Bescheinigung der Konformität oder der Konformitätsbescheinigung durch medienübergreifende Dokumentation, z. B. QR-Codes mit Verweis auf das Internet, elektronische Kataloge, Weblink auf der Verpackungseinheit oder den Lieferpapieren usw. (*wie in Abschnitt § 46 zu Komponenten angegeben)* die Merkmale der Komponenten und die Bedingungen für ihren Einbau in Geräte oder Schutzsysteme ersichtlich sein, die sicherstellen, dass die für fertig gestellte Geräte oder Schutzsysteme geltenden wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie erfüllt sind.

Artikel 15

Allgemeine Grundsätze der CE-Kennzeichnung

Für die CE-Kennzeichnung gelten die allgemeinen Grundsätze gemäß Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

Artikel 16

Vorschriften und Bedingungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung und anderer Kennzeichnungen

1. Die CE-Kennzeichnung wird gut sichtbar, leserlich und dauerhaft auf dem Produkt oder seiner Datenplakette angebracht. Falls die Art des Produkts dies nicht zulässt oder nicht rechtfertigt, wird sie auf der Verpackung und den Begleitunterlagen angebracht.

2. Die CE-Kennzeichnung wird vor dem Inverkehrbringen des Produkts angebracht.

3. Hinter der CE-Kennzeichnung steht die Kennnummer der notifizierten Stelle, falls diese Stelle in der Phase der Fertigungskontrolle tätig war.

Die Kennnummer der notifizierten Stelle ist entweder von der Stelle selbst oder nach ihren Anweisungen durch den Hersteller oder seinen Bevollmächtigten anzubringen.

4. Hinter der CE-Kennzeichnung und gegebenenfalls der Kennnummer der notifizierten Stelle stehen das spezielle Explosionsschutzkennzeichen , die Kennzeichen, die auf die Gerätegruppe und -kategorie verweisen, und gegebenenfalls die anderen Kennzeichnungen und Informationen nach Anhang II Nummer 1.0.5.

5. Hinter der CE-Kennzeichnung und den Kennzeichnungen, Kennzeichen und Informationen nach Absatz 4 sowie gegebenenfalls der Kennnummer der notifizierten Stelle kann ein anderes Zeichen stehen, das ein besonderes Risiko oder eine besondere Verwendung angibt.

Produkte, die für eine bestimmte explosionsfähige Atmosphäre konzipiert sind, müssen entsprechend gekennzeichnet werden.

6. Die Mitgliedstaaten bauen auf bestehenden Mechanismen auf, um eine ordnungsgemäße Durchführung des Systems der CE-Kennzeichnung zu gewährleisten, und leiten im Falle einer missbräuchlichen Verwendung dieser Kennzeichnung angemessene Schritte ein.

§ 95 Die CE-Kennzeichnung. Vorschriften und Bedingungen für die Anbringung der CE-Kennzeichnung und anderer Kennzeichnungen

In der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 sind die allgemeinen Grundsätze für die CE-Kennzeichnung festgelegt, während im Beschluss Nr. 768/2008/EG ihre Anbringung geregelt wird. Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU wie auch die anderen sektorspezifischen Harmonisierungsrechtsvorschriften basieren auf der vorgenannten Verordnung und der Richtlinie.

Siehe auch § 4.5 "Kennzeichnungsvorschriften" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

*Siehe auch Abschnitte **§§ 144-150** zu Kennzeichnungen.*

KAPITEL 4
NOTIFIZIERUNG VON KONFORMITÄTSBEWERTUNGSSTELLEN

§ 96 Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen: Notifizierte Stellen

Kapitel 4 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU behandelt die Anforderungen und die Notifizierungsverfahren für notifizierende Behörden in den EU-Mitgliedstaaten und für notifizierte Konformitätsbewertungsstellen – kurz für "notifizierte Stellen". Die Richtlinie beinhaltet die entsprechenden Inhalte von Beschluss Nr. 768/2008/EG.

Die notifizierten Stellen müssen professionelle und unabhängige Beurteilungen abgeben, die die Hersteller oder deren Bevollmächtigte in die Lage versetzen, die Verfahren zu erfüllen, um die Übereinstimmung mit der Richtlinie zu unterstellen. Die notifizierten Stellen müssen tätig werden:

- zur Ausstellung von EU-Baumusterprüfbescheinigungen und zur Kontrolle, Prüfung und Erprobung von Geräten, Schutzsystemen, Vorrichtungen und Komponenten, bevor diese in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen werden können;
- zur Beurteilung des Qualitätssicherungssystems des Herstellers in der Produktionsphase.

Siehe auch §§ 5.2. "Konformitätsbewertungsstellen" und 5.3 "Notifizierung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 17
Notifizierung

Die Mitgliedstaaten notifizieren der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten die Stellen, die befugt sind, als unabhängige Dritte Konformitätsbewertungsaufgaben gemäß dieser Richtlinie wahrzunehmen.

§ 97 Notifizierung

Die Stellen, die für die Durchführung der in Artikel 13 der Richtlinie 2014/34/EU dargelegten Aufgaben verantwortlich sind, müssen der Europäischen Kommission und den anderen Mitgliedstaaten der EU in eigener Verantwortung von dem für sie zuständigen Mitgliedstaat benannt/notifiziert werden. Diese Notifizierung schließt auch den betreffenden Zuständigkeitsbereich mit ein, für den die Stelle als fachlich zur Bescheinigung der Erfüllung der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen gemäß der Richtlinie kompetent beurteilt wurde. Für die Mitgliedstaaten der EU bedeutet diese Verantwortung zur Notifizierung auch die Verpflichtung sicherzustellen, dass die notifizierten Stellen ständig die nach der Richtlinie 2014/34/EU geforderte fachliche Kompetenz aufrechterhalten und dass sie ihre notifizierenden Behörden über die Verrichtung ihrer Aufgaben laufend unterrichten.

Daher ist ein Mitgliedstaat der EU, der in seinem Zuständigkeitsbereich keine fachlich kompetente Stelle hat, die er notifizieren kann, nicht zu einer derartigen Notifizierung verpflichtet. Dies bedeutet, dass ein Mitgliedstaat der EU, der über keine derartige Stelle verfügt, nicht verpflichtet ist, eine solche Stelle zu schaffen, wenn er dies nicht für erforderlich hält. Ein Hersteller hat immer die Wahl, Kontakt zu einer beliebigen Stelle mit der entsprechenden fachlichen Kompetenz aufzunehmen, die von einem Mitgliedstaat notifiziert wurde.

Den Mitgliedstaaten steht in eigener Verantwortung das Recht zu, keine Stelle zu notifieren und eine Notifizierung zurückzuziehen. In letzterem Fall muss der betreffende Mitgliedstaat die Kommission und alle weiteren Mitgliedstaaten entsprechend in Kenntnis setzen.

Artikel 18
Notifizierende Behörden

1. Die Mitgliedstaaten benennen eine notifizierende Behörde, die für die Einrichtung und Durchführung der erforderlichen Verfahren für die Bewertung und Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen und für die Überwachung der notifizierten Stellen, einschließlich der Einhaltung von Artikel 23, zuständig ist.

2. Die Mitgliedstaaten können entscheiden, dass die Bewertung und Überwachung nach Absatz 1 von einer nationalen Akkreditierungsstelle im Sinne von und im Einklang mit der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 erfolgen.

3. Falls die notifizierende Behörde die in Absatz 1 genannte Bewertung, Notifizierung oder Überwachung an eine nicht hoheitliche Stelle delegiert oder ihr auf andere Weise überträgt, so muss diese Stelle eine juristische Person sein und den Anforderungen des Artikels 19 entsprechend

genügen. Außerdem muss diese Stelle Vorsorge zur Deckung von aus ihrer Tätigkeit entstehenden Haftungsansprüchen treffen.

4. Die notifizierende Behörde trägt die volle Verantwortung für die von der in Absatz 3 genannten Stelle durchgeführten Tätigkeiten.

§ 98 Notifizierende Behörden

Eine notifizierende Behörde ist die staatliche oder öffentliche Stelle, die mit der Benennung und Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen im Rahmen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU beauftragt ist. Zumeist handelt es sich dabei um die nationale Verwaltungsbehörde, die für die Umsetzung und das Management der Richtlinie zuständig ist. Jeder Mitgliedstaat muss eine notifizierende Behörde benennen, die für die Bewertung, Notifizierung und Überwachung von Konformitätsbewertungsstellen verantwortlich ist. Die notifizierende Behörde trägt die volle Verantwortung für die Kompetenz der Stellen, die sie notifiziert.

Artikel 19
Anforderungen an notifizierende Behörden

1. Eine notifizierende Behörde wird so eingerichtet, dass es zu keinerlei Interessenkonflikt mit den Konformitätsbewertungsstellen kommt.

2. Eine notifizierende Behörde gewährleistet durch ihre Organisation und Arbeitsweise, dass bei der Ausübung ihrer Tätigkeit Objektivität und Unparteilichkeit gewahrt sind.

3. Eine notifizierende Behörde wird so strukturiert, dass jede Entscheidung über die Notifizierung einer Konformitätsbewertungsstelle von kompetenten Personen getroffen wird, die nicht mit den Personen identisch sind, welche die Bewertung durchgeführt haben.

4. Eine notifizierende Behörde darf weder Tätigkeiten, die Konformitätsbewertungsstellen durchführen, noch Beratungsleistungen auf einer gewerblichen oder wettbewerblichen Basis anbieten oder erbringen.

5. Eine notifizierende Behörde stellt die Vertraulichkeit der von ihr erlangten Informationen sicher.

6. Einer notifizierenden Behörde stehen kompetente Mitarbeiter in ausreichender Zahl zur Verfügung, so dass sie ihre Aufgaben ordnungsgemäß wahrnehmen kann.

§ 99 Anforderungen an notifizierende Behörden

Jeder Mitgliedstaat muss seine notifizierenden Behörden so einrichten, dass es zu keinerlei Interessenkonflikt mit den Konformitätsbewertungsstellen kommt. Sie müssen durch ihre Organisation und Arbeitsweise gewährleisten, dass bei der Ausübung ihrer Tätigkeit Objektivität und Unparteilichkeit gewährt sind. Jede Entscheidung über die Notifizierung

einer Konformitätsbewertungsstelle muss von kompetenten Personen getroffen werden, die nicht mit den Personen identisch sind, die die Bewertung durchgeführt haben.

Weitere Anforderungen an eine notifizierende Behörde sind, dass sie weder Tätigkeiten, die Konformitätsbewertungsstellen durchführen, noch Beratungsleistungen auf einer gewerblichen oder wettbewerblichen Basis anbieten oder erbringen darf. Sie muss die Vertraulichkeit der von ihr erlangten Informationen sicherstellen, und ihr müssen kompetente Mitarbeiter in ausreichender Zahl zur Verfügung stehen, so dass sie ihre Aufgaben ordnungsgemäß wahrnehmen kann.

Artikel 20
Informationspflichten der notifizierenden Behörden

Jeder Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission über seine Verfahren zur Bewertung und Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen und zur Überwachung notifizierter Stellen sowie über diesbezügliche Änderungen.

Die Kommission macht diese Informationen der Öffentlichkeit zugänglich.

§ 100 Informationspflichten der notifizierenden Behörden

Jeder Mitgliedstaat muss die Kommission über seine Verfahren zur Bewertung und Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen und zur Überwachung notifizierter Stellen unterrichten. Die Kommission macht diese Informationen der Öffentlichkeit zugänglich.

Artikel 21
Anforderungen an notifizierte Stellen

1. Eine Konformitätsbewertungsstelle erfüllt für die Zwecke der Notifizierung die Anforderungen der Absätze 2 bis 11.

2. Eine Konformitätsbewertungsstelle wird nach dem nationalen Recht eines Mitgliedstaats gegründet und ist mit Rechtspersönlichkeit ausgestattet.

3. Bei einer Konformitätsbewertungsstelle muss es sich um einen unabhängigen Dritten handeln, der mit der Einrichtung oder dem Produkt, die bzw. das er bewertet, in keinerlei Verbindung steht.

Eine Stelle, die einem Wirtschaftsverband oder einem Fachverband angehört und die Produkte bewertet, an deren Entwurf, Herstellung, Bereitstellung, Montage, Gebrauch oder Instandhaltung Unternehmen beteiligt sind, die von diesem Verband vertreten werden, kann als solche Stelle gelten, sofern nachgewiesen wird, dass sie unabhängig ist und keine Interessenskonflikte vorliegen.

4. Eine Konformitätsbewertungsstelle, ihre oberste Leitungsebene und die für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter dürfen nicht Konstrukteur, Hersteller, Lieferant, Installateur, Käufer, Eigentümer, Verwender oder Instandhaltungsbetrieb der zu

bewertenden Produkte oder Vertreter einer dieser Parteien sein. Dies schließt nicht die Verwendung von bereits einer Konformitätsbewertung unterzogenen Produkten, die für die Tätigkeit der Konformitätsbewertungsstelle nötig sind, oder die Verwendung solcher Produkte zum persönlichen Gebrauch aus.

Konformitätsbewertungsstellen, ihre oberste Führungsebene und die für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter dürfen weder direkt an Konstruktion, Herstellung bzw. Bau, Vermarktung, Installation, Verwendung oder Instandhaltung dieser Produkte beteiligt sein, noch die an diesen Tätigkeiten beteiligten Parteien vertreten. Sie dürfen sich nicht mit Tätigkeiten befassen, die ihre Unabhängigkeit bei der Beurteilung oder ihre Integrität im Zusammenhang mit den Konformitätsbewertungsmaßnahmen, für die sie notifiziert sind, beeinträchtigen könnten. Dies gilt besonders für Beratungsdienstleistungen.

Die Konformitätsbewertungsstellen gewährleisten, dass die Tätigkeiten ihrer Zweigunternehmen oder Unterauftragnehmer die Vertraulichkeit, Objektivität oder Unparteilichkeit ihrer Konformitätsbewertungstätigkeiten nicht beeinträchtigen.

5. Die Konformitätsbewertungsstellen und ihre Mitarbeiter führen die Konformitätsbewertungstätigkeiten mit der größtmöglichen Professionalität und der erforderlichen fachlichen Kompetenz in dem betreffenden Bereich durch; sie dürfen keinerlei Einflussnahme, insbesondere finanzieller Art, ausgesetzt sein, die sich auf ihre Beurteilung oder die Ergebnisse ihrer Konformitätsbewertungsarbeit auswirken könnte und speziell von Personen oder Personengruppen ausgeht, die ein Interesse am Ergebnis dieser Tätigkeiten haben.

6. Eine Konformitätsbewertungsstelle ist in der Lage, alle Konformitätsbewertungsaufgaben zu bewältigen, die ihr nach Maßgabe der Anhänge III bis VII und Anhang IX zufallen und für die sie notifiziert wurde, gleichgültig, ob diese Aufgaben von der Stelle selbst, in ihrem Auftrag oder unter ihrer Verantwortung erfüllt werden.

Eine Konformitätsbewertungsstelle muss jederzeit, für jedes Konformitätsbewertungsverfahren und für jede Art und Kategorie von Produkten, für die sie notifiziert wurde, über Folgendes verfügen:

(a) die erforderlichen Mitarbeiter mit Fachkenntnis und ausreichender einschlägiger Erfahrung, um die bei der Konformitätsbewertung anfallenden Aufgaben zu erfüllen;

(b) Beschreibungen von Verfahren, nach denen die Konformitätsbewertung durchgeführt wird, um die Transparenz und die Wiederholbarkeit dieser Verfahren sicherzustellen. Sie verfügt über angemessene Instrumente und geeignete Verfahren, bei denen zwischen den Aufgaben, die sie als notifizierte Stelle wahrnimmt, und anderen Tätigkeiten unterschieden wird;

(c) Verfahren zur Durchführung von Tätigkeiten unter gebührender Berücksichtigung der Größe eines Unternehmens, der Branche, in der es tätig ist, seiner Struktur, dem Grad an Komplexität der jeweiligen Produkttechnologie und der Tatsache, dass es sich bei dem Produktionsprozess um eine Massenfertigung oder Serienproduktion handelt.

Eine Konformitätsbewertungsstelle muss über die erforderlichen Mittel zur angemessenen Erledigung der technischen und administrativen Aufgaben verfügen, die mit der Konformitätsbewertung verbunden sind, und Zugang zu allen benötigten Ausrüstungen oder Einrichtungen haben.

7. Die Mitarbeiter, die für die Durchführung der bei der Konformitätsbewertung anfallenden Aufgaben zuständig sind, müssen über Folgendes verfügen:

(a) eine solide Fach- und Berufsausbildung, die alle Tätigkeiten für die Konformitätsbewertung in dem Bereich umfasst, für den die Konformitätsbewertungsstelle notifiziert wurde;

(b) eine ausreichende Kenntnis der Anforderungen, die mit den durchzuführenden Bewertungen verbunden sind, und die entsprechende Befugnis, solche Bewertungen durchzuführen;

(c) angemessene Kenntnisse und Verständnis der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen nach Anhang II, der geltenden harmonisierten Normen und der betreffenden Bestimmungen der Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union sowie der nationalen Rechtsvorschriften;

(d) die Fähigkeit zur Erstellung von Bescheinigungen, Protokollen und Berichten als Nachweis für durchgeführte Bewertungen.

8. Die Unparteilichkeit der Konformitätsbewertungsstellen, ihrer obersten Leitungsebenen und des für die Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Personals wird garantiert.

Die Entlohnung der obersten Leitungsebene und der für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter darf sich nicht nach der Anzahl der durchgeführten Bewertungen oder deren Ergebnissen richten.

9. Die Konformitätsbewertungsstellen schließen eine Haftpflichtversicherung ab, sofern die Haftpflicht nicht aufgrund der nationalen Rechtsvorschriften vom Staat übernommen wird oder der Mitgliedstaat selbst unmittelbar für die Konformitätsbewertung verantwortlich ist.

10. Informationen, welche die Mitarbeiter einer Konformitätsbewertungsstelle bei der Durchführung ihrer Aufgaben gemäß den Anhängen III bis VII und Anhang IX oder einer der einschlägigen nationalen Durchführungsvorschriften erhalten, fallen unter die berufliche Schweigepflicht außer gegenüber den zuständigen Behörden des Mitgliedstaats, in dem sie ihre Tätigkeiten ausüben. Eigentumsrechte werden geschützt.

11. Die Konformitätsbewertungsstellen wirken an den einschlägigen Normungsaktivitäten und den Aktivitäten der Koordinierungsgruppe notifizierter Stellen mit, die im Rahmen der jeweiligen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union geschaffen wurde, bzw. stellen sicher, dass die für die Erfüllung der Konformitätsbewertungsaufgaben zuständigen Mitarbeiter darüber informiert werden, und wenden die von dieser Gruppe erarbeiteten Verwaltungsentscheidungen und Dokumente als allgemeine Leitlinien an.

§ 101 Anforderungen an notifizierte Stellen

Artikel 21 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU legt die Kriterien fest, die die notifizierten Stellen erfüllen müssen. Stellen, die in der Lage sind, ihre Übereinstimmung mit diesen Kriterien nachzuweisen, indem sie ihren zuständigen Behörden ein Akkreditierungszeugnis und den Nachweis, dass alle weitergehenden Anforderungen erfüllt sind, oder sonstige

dokumentierende Belege wie unten definiert vorlegen, gelten als notifizierungsfähig und stehen in dieser Hinsicht im Einklang mit Anhang 21 der Richtlinie.

Notifizierte Stellen werden benannt, damit sie die Konformität mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie bewerten und eine kohärente technische Anwendung dieser Anforderungen gemäß den entsprechenden Verfahren der Richtlinie gewährleisten können. Die notifizierten Stellen müssen über geeignete Einrichtungen und Fachpersonal verfügen, damit sie die technischen und administrativen Aufgaben im Zusammenhang mit der Konformitätsbewertung durchführen können. Ebenso müssen sie angemessene Verfahren der Qualitätskontrolle für die bereitgestellten Dienstleistungen anwenden. Die Hersteller können zwischen den notifizierten Stellen, die für die Durchführung des betreffenden Konformitätsbewertungsverfahrens gemäß der Richtlinie benannt wurden, frei wählen.

Will eine notifizierte Stelle Leistungen nach mehreren Konformitätsbewertungsverfahren anbieten, so muss sie die mit den jeweiligen Aufgaben verbundenen Anforderungen erfüllen, was anhand der Anforderungen hinsichtlich der einzelnen Verfahren zu bewerten ist. Eine notifizierte Stelle braucht jedoch nicht über die Kompetenz zu verfügen, die es ihr ermöglichen würde, alle in den Anwendungsbereich der Richtlinie fallenden Produkte abzudecken, sondern kann auch nur für einen Teil davon notifiziert sein.

Die notifizierten Stellen müssen über geeignete Strukturen und Verfahren verfügen, mit denen gewährleistet wird, dass die Durchführung der Konformitätsbewertung und die Ausstellung von Bescheinigungen einer Überprüfung unterzogen werden. Die entsprechenden Verfahren müssen vor allem die Pflichten und Verantwortlichkeiten im Zusammenhang mit der Aussetzung und dem Widerruf von Bescheinigungen, die Aufforderungen an den Hersteller zur Durchführung von Korrekturmaßnahmen und die Berichterstattung an die zuständige Behörde betreffen.

Artikel 22

Konformitätsvermutung bei notifizierten Stellen

Weist eine Konformitätsbewertungsstelle nach, dass sie die Kriterien der einschlägigen harmonisierten Normen oder von Teilen davon erfüllt, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlicht worden sind, wird vermutet, dass sie die Anforderungen nach Artikel 21 erfüllt, soweit die anwendbaren harmonisierten Normen diese Anforderungen abdecken.

§ 102 Konformitätsvermutung bei notifizierten Stellen

Die relevanten europäischen harmonisierten Normen stellen nützliche und geeignete Mechanismen bezüglich der Vermutung der Konformität von notifizierten Stellen mit den in Artikel 21 der Richtlinie dargelegten Kriterien zur Verfügung. Allerdings schließt das nicht die Möglichkeit aus, dass notifizierte Stellen, die den harmonisierten Normen nicht entsprechen, trotzdem notifiziert werden können, da die Übereinstimmung nur in Bezug auf die in Artikel 21 der Richtlinie dargelegten Kriterien verbindlich vorgeschrieben ist. Es sollte auch beachtet werden, dass gegebenenfalls zusätzliche Anforderungen, einschließlich solcher in

relevanten sektorbezogenen Systemen erfüllt werden müssen, um eine spezielle Konformitätsbewertungstätigkeit durchzuführen.

Artikel 23

Zweigunternehmen von notifizierten Stellen und Vergabe von Unteraufträgen

1. Vergibt die notifizierte Stelle bestimmte mit der Konformitätsbewertung verbundene Aufgaben an Unterauftragnehmer oder überträgt sie diese einem Zweigunternehmen, so stellt sie sicher, dass der Unterauftragnehmer oder das Zweigunternehmen die Anforderungen von Artikel 21 erfüllt, und unterrichtet die notifizierende Behörde entsprechend.

2. Die notifizierten Stellen tragen die volle Verantwortung für die Arbeiten, die von Unterauftragnehmern oder Zweigunternehmen ausgeführt werden, unabhängig davon, wo diese niedergelassen sind.

3. Arbeiten dürfen nur dann an einen Unterauftragnehmer vergeben oder einem Zweigunternehmen übertragen werden, wenn der Kunde dem zustimmt.

4. Die notifizierten Stellen halten die einschlägigen Unterlagen über die Bewertung der Qualifikation des Unterauftragnehmers oder des Zweigunternehmens und die von ihm gemäß den Anhängen III bis VII und dem Anhang IX ausgeführten Arbeiten für die notifizierende Behörde bereit.

§ 103 Zweigunternehmen von notifizierten Stellen und Vergabe von Unteraufträgen

Um die Bestimmungen von Artikel 23 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU zu erfüllen, müssen notifizierte Stellen ein Verzeichnis aller Untervergaben und Zweigunternehmen führen, um eine wirksame Überwachung durch den verantwortlichen Mitgliedstaat zu ermöglichen, um so wiederum sicherzustellen, dass die entsprechenden Tätigkeiten ordnungsgemäß ausgeführt werden. Das Verzeichnis muss systematisch aktualisiert werden. Das Verzeichnis enthält Angaben zum Namen und Standort des Unterauftragnehmers bzw. des Zweigunternehmens, zum Charakter und Anwendungsbereich der unternommenen Arbeiten und die Ergebnisse der regelmäßigen Bewertungen des Unterauftragnehmers bzw. des Zweigunternehmens, einschließlich des Nachweises, dass die Einzelheiten der Aufgaben überwacht werden und dass der Unterauftragnehmer bzw. das Zweigunternehmen kompetent ist und die Kompetenz für die festgelegten Aufgaben beibehält, sowie einschließlich des Nachweises, dass ein privatrechtlicher Vertrag besteht.

Eine notifizierte Stelle darf zur Unterstützung ihrer Bewertungstätigkeit Fachleute beschäftigen; jedoch muss die Tätigkeit der Fachleute so kontrolliert werden, als ob diese direkt durch die notifizierte Stelle und mit den gleichen vertraglichen Verpflichtungen angestellt wären und innerhalb des eigenen Qualitätssicherungssystems der notifizierten Stelle arbeiten würden.

Die European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) (*siehe Abschnitt § 117*) hat vereinbart, dass weitere (Ketten-)Untervergaben durch einen Unterauftragnehmer streng verboten sind.

Obwohl die Bewertung (einschließlich der Bewertung gegen die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen) untervergeben werden kann, bleibt die notifizierte Stelle vollständig für den gesamten Vorgang verantwortlich und muss die Unparteilichkeit und die betriebliche Integrität sicherstellen.

Die Verfahren zur Überprüfung und Annahme der Arbeit jeglicher Unterauftragnehmer bzw. Zweigunternehmen sollen sicherstellen, dass der Unterauftragnehmer bzw. das Zweigunternehmen dem Hersteller, Lieferanten, Bevollmächtigten oder deren kommerziellen Wettbewerbern keine Beratung zu Auslegung, Konstruktion, Vermarktung oder Instandhaltung der Produkte angeboten oder geliefert hat, die Gegenstand der untervergebenen Aufgabe sind.

Artikel 24

Anträge auf Notifizierung

1. Eine Konformitätsbewertungsstelle beantragt ihre Notifizierung bei der notifizierenden Behörde des Mitgliedstaats, in dem sie ansässig ist.

2. Dem Antrag auf Notifizierung legt sie eine Beschreibung der Konformitätsbewertungstätigkeiten, des/der Konformitätsbewertungsmoduls/-e und des/der Produkts/-e, für das/die diese Stelle Kompetenz beansprucht, sowie, wenn vorhanden, eine Akkreditierungsurkunde bei, die von einer nationalen Akkreditierungsstelle ausgestellt wurde und in der diese bescheinigt, dass die Konformitätsbewertungsstelle die Anforderungen von Artikel 21 erfüllt.

3. Kann die Konformitätsbewertungsstelle keine Akkreditierungsurkunde vorweisen, legt sie der notifizierenden Behörde als Nachweis alle Unterlagen vor, die erforderlich sind, um zu überprüfen, festzustellen und regelmäßig zu überwachen, ob sie die Anforderungen von Artikel 21 erfüllt.

Artikel 25

Notifizierungsverfahren

1. Die notifizierenden Behörden dürfen nur Konformitätsbewertungsstellen benennen, die die Anforderungen von Artikel 21 erfüllen.

2. Sie unterrichten die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten mit Hilfe des elektronischen Notifizierungsinstruments, das von der Kommission entwickelt und verwaltet wird.

3. Eine Notifizierung enthält vollständige Angaben zu den Konformitätsbewertungs-tätigkeiten, dem/den betreffenden Konformitätsbewertungsmodul/-en und dem/den Produkt/-en sowie die betreffende Bescheinigung der Kompetenz.

4. Beruht eine Notifizierung nicht auf einer Akkreditierungsurkunde gemäß Artikel 24 Absatz 2, legt die notifizierende Behörde der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten die Unterlagen, die die Kompetenz der Konformitätsbewertungsstelle nachweisen, sowie die Vereinbarungen vor, die getroffen wurden, um sicherzustellen, dass die Stelle regelmäßig überwacht wird und stets den Anforderungen nach Artikel 21 genügt.

5. Die betreffende Stelle darf die Aufgaben einer notifizierten Stelle nur dann wahrnehmen, wenn weder die Kommission noch die übrigen Mitgliedstaaten innerhalb von zwei Wochen nach einer Notifizierung, wenn eine Akkreditierungsurkunde vorliegt, oder innerhalb von zwei Monaten nach einer Notifizierung, wenn keine Akkreditierung vorliegt, Einwände erhoben haben.

Nur eine solche Stelle gilt für die Zwecke dieser Richtlinie als notifizierte Stelle.

6. Die notifizierende Behörde meldet der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten jede später eintretende Änderung der Notifizierung.

§ 104 Anträge auf Notifizierung und Notifizierungsverfahren

Der Neue Rechtsrahmen aus Beschluss Nr. 768/2008/EG hat detaillierte Anforderungen an notifizierte Stellen und nationale Behörden hinsichtlich des Antrags auf Notifizierung einerseits, und des Notifizierungsverfahrens andererseits festgelegt.

Siehe auch § 5.3. "Notifizierung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 26

Kennnummern und Verzeichnis notifizierter Stellen

1. Die Kommission weist einer notifizierten Stelle eine Kennnummer zu.

Selbst wenn eine Stelle für mehrere Rechtsvorschriften der Union notifiziert ist, erhält sie nur eine einzige Kennnummer.

2. Die Kommission veröffentlicht das Verzeichnis der nach dieser Richtlinie notifizierten Stellen samt den ihnen zugewiesenen Kennnummern und den Tätigkeiten, für die sie notifiziert wurden.

Die Kommission sorgt für die Aktualisierung des Verzeichnisses.

§ 105 Kennnummern und Verzeichnisse notifizierter Stellen. Die NANDO-Datenbank

Wenn eine Stelle zum ersten Mal im Rahmen der Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union notifiziert wird, weist ihr die Europäische Kommission eine Kennnummer zu im Format "NB xxxx" (4-stellige fortlaufende Nummer).

Die Verzeichnisse notifizierter Stellen werden von der Kommission in einer speziellen Datenbank namens NANDO (Informationssystem "New Approach Notified and Designated Organisations") auf ihrem EUROPA-Server unter http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/index.cfm veröffentlicht.

Die Verzeichnisse werden aktualisiert, sowie die Notifizierungen veröffentlicht werden, und die Website wird täglich aktualisiert, um sie auf dem neuesten Stand zu halten.

Siehe auch § 5.3.3. "Veröffentlichung durch die Kommission – die NANDO-Website" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 27
Änderungen der Notifizierungen

1. Falls eine notifizierende Behörde feststellt oder darüber unterrichtet wird, dass eine notifizierte Stelle die Anforderungen nach Artikel 21 nicht mehr erfüllt oder dass sie ihren Pflichten nicht nachkommt, schränkt sie die Notifizierung gegebenenfalls ein, setzt sie aus oder widerruft sie, wobei sie das Ausmaß berücksichtigt, in dem diesen Anforderungen nicht genügt wurde oder diesen Pflichten nicht nachgekommen wurde. Sie unterrichtet unverzüglich die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten darüber.

2. Bei Einschränkung, Aussetzung oder Widerruf der Notifizierung oder wenn die notifizierte Stelle ihre Tätigkeit einstellt, ergreift der notifizierende Mitgliedstaat die geeigneten Maßnahmen, um zu gewährleisten, dass die Akten dieser Stelle von einer anderen notifizierten Stelle weiter bearbeitet bzw. für die zuständigen notifizierenden Behörden und Marktüberwachungsbehörden auf deren Verlangen bereitgehalten werden.

§ 106 Änderungen der Notifizierungen

Im Falle von Änderungen der Notifizierungen muss die zuständige nationale Behörde im Wesentlichen dasselbe Verfahren befolgen im Hinblick auf die Information der Kommission und der anderen EU-Mitgliedstaaten, um das Verzeichnis der notifizierten Stellen auf dem neuesten Stand zu halten.

Siehe auch § 5.3.4. "Überwachung der Kompetenz der notifizierten Stellen – Aussetzung – Widerruf - Einspruch" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 28
Anfechtung der Kompetenz notifizierter Stellen

1. Die Kommission untersucht alle Fälle, in denen sie die Kompetenz einer notifizierten Stelle oder die dauerhafte Erfüllung der entsprechenden Anforderungen und Pflichten durch eine notifizierte Stelle anzweifelt oder ihr Zweifel daran zur Kenntnis gebracht werden.

2. Der notifizierende Mitgliedstaat erteilt der Kommission auf Verlangen sämtliche Auskünfte über die Grundlage für die Notifizierung oder die Erhaltung der Kompetenz der notifizierten Stelle.

3. Die Kommission stellt sicher, dass alle im Verlauf ihrer Untersuchungen erlangten sensiblen Informationen vertraulich behandelt werden.

4. Stellt die Kommission fest, dass eine notifizierte Stelle die Voraussetzungen für ihre Notifizierung nicht oder nicht mehr erfüllt, erlässt sie einen Durchführungsrechtsakt, in dem sie den notifizierenden Mitgliedstaat auffordert, die erforderlichen Korrekturmaßnahmen zu treffen, einschließlich eines Widerrufs der Notifizierung, sofern dies nötig ist.

Dieser Durchführungsrechtsakt wird gemäß dem in Artikel 39 Absatz 2 genannten Beratungsverfahren erlassen.

§ 107 Anfechtung der Kompetenz notifizierter Stellen

Der Neue Rechtsrahmen gemäß Beschluss Nr. 768/2008/EG eröffnet die Möglichkeit, Einwände im Hinblick auf eine notifizierte Stelle, ihre Kompetenz und ihre Tätigkeiten zu erheben. In solchen Fällen muss die Kommission eine Untersuchung durchführen, und wenn sie zu dem Ergebnis kommt, dass eine notifizierte Stelle die Voraussetzungen für ihre Notifizierung nicht oder nicht mehr erfüllt, erlässt sie einen Durchführungsrechtsakt (in Form eines "Durchführungsbeschlusses der Kommission"), in dem sie den notifizierenden Mitgliedstaat auffordert, die erforderlichen Korrekturmaßnahmen zu treffen, einschließlich eines Widerrufs der Notifizierung, sofern dies nötig ist.

Artikel 29

Pflichten der notifizierten Stellen in Bezug auf ihre Arbeit

1. Die notifizierten Stellen führen die Konformitätsbewertung im Einklang mit den Konformitätsbewertungsverfahren gemäß den Anhängen III bis VII und Anhang IX durch.

2. Konformitätsbewertungen werden unter Wahrung der Verhältnismäßigkeit durchgeführt, wobei unnötige Belastungen der Wirtschaftsakteure vermieden werden. Die Konformitätsbewertungsstellen üben ihre Tätigkeiten unter gebührender Berücksichtigung der Größe eines Unternehmens, der Branche, in der es tätig ist, seiner Struktur sowie des Grads der Komplexität der betroffenen Produkttechnologie und des Massenfertigungs- oder Seriencharakters des Fertigungsprozesses aus.

Hierbei gehen sie allerdings so streng vor und halten ein solches Schutzniveau ein, wie dies für die Übereinstimmung des Produkts mit den Anforderungen dieser Richtlinie erforderlich ist.

3. Stellt eine notifizierte Stelle fest, dass ein Hersteller die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen nicht erfüllt hat, die in Anhang II oder in den entsprechenden harmonisierten Normen oder anderen technischen Spezifikationen festgelegt sind, fordert sie den Hersteller auf, angemessene Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, und stellt keine Konformitätsbescheinigung aus.

4. Hat eine notifizierte Stelle bereits eine Bescheinigung ausgestellt und stellt im Rahmen der Überwachung der Konformität fest, dass das Produkt nicht mehr konform ist, fordert sie den Hersteller auf, angemessene Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, und setzt die Bescheinigung falls nötig aus oder zieht sie zurück.

5. Werden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen oder zeigen sie nicht die nötige Wirkung, beschränkt die notifizierte Stelle gegebenenfalls alle Bescheinigungen, setzt sie aus bzw. zieht sie zurück.

§ 108 Pflichten der notifizierten Stellen in Bezug auf ihre Arbeit

Die Pflichten der notifizierten Stellen in Bezug auf ihre Arbeit sind im Einzelnen im Neuen Rechtsrahmen gemäß Beschluss Nr. 768/2008/EG verzeichnet.

§ 109 Von der notifizierten Stelle ausgestellte Dokumente

Eine nach Richtlinie 2014/34/EU notifizierte Stelle stellt die folgenden Dokumente in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der relevanten Konformitätsbewertungsverfahren aus:

- EU-Baumusterprüfbescheinigung;
- Mitteilungen über die Qualitätssicherung Produkt und die Qualitätssicherung Produktion;
- Mitteilungen über die Konformität mit der Bauart;
- Produktprüfung, Konformitätsbescheinigung;
- Einzelprüfung, Konformitätsbescheinigung;

Diese Dokumente müssen dem Produkt nicht beiliegen.

Es ist nicht möglich, eine EU-Baumusterprüfbescheinigung für Produkte der Kategorie 2, nichtelektrische Geräte, und der Kategorie 3 wie in Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt ii und Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe c erwähnt auszustellen. Darüber hinaus ist es nicht erlaubt, solche Waren auf einer EU-Baumusterprüfbescheinigung aufzuführen, die für Waren in anderen als diesen Kategorien ausgestellt wurde. Der Grund hierfür ist, dass eine EU-Baumusterprüfbescheinigung belegt, dass die hierauf aufgeführten Waren die erforderlichen Konformitätsbewertungsverfahren durchlaufen haben, die zu einer EU-Baumusterprüfbescheinigung führen; für obengenannte Waren sind derartige Konformitätsbewertungsverfahren nicht erforderlich.

Wenn eine einzelne Einheit in mehr als eine Kategorie fällt, ist es ggf. zulässig, eine EU-Baumusterprüfbescheinigung auszustellen. In solchen Fällen müssen die Einheiten den strengsten anwendbaren Konformitätsbewertungsanforderungen entsprechen. Wenn diese Anforderung eine EU-Baumusterprüfbescheinigung erforderlich macht, ist es zulässig, die Waren auf einer EU-Baumusterprüfbescheinigung aufzuführen.

Ein typisches Beispiel hierfür findet sich in der Halbleiterfertigung, bei der eine Hochvakuumpumpe zum Extrahieren von Wasserstoff verwendet wird, für die jedoch nicht die für Kategorie 2 erforderlichen konstruktiven Spalte vorliegen. Für den Prozess selber genügt die Kategorie 3, da die Pumpe normalerweise mit reinem Wasserstoff unter geringem Druck gefüllt wird, daher gibt es außer bei den sehr kurzen Übergängen zwischen Betrieb und Nicht-Betrieb keine Explosionsgefahr.

In diesem Fall unterliegt nur das elektrische Teil der EU-Baumusterprüfung, wobei jedoch bereits festgestellt wurde, dass auch ein mechanisches Bauteil im Verein mit dem

elektrischen Bauteil berücksichtigt werden kann, wenn es sich um ein integriertes Bauteil und nicht nur um eine einfache Baugruppe handelt.

In diesen Fällen ist es durchaus sinnvoll, solche Einheiten in der gleichen Dokumentation zu nennen, d. h. die Waren verfügen über eine hierfür ausgestellte EU-Baumusterprüfbescheinigung.

Wenn es sich bei den Waren jedoch um einzelne Einheiten handelt, z. B. um zwei unterschiedliche Typen eines portablen Funkgerätes, von denen ein Typ der Kategorie 2 und der andere Typ der Kategorie 3 entspricht, sollte niemals eine einzelne EU-Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt werden; die Waren der Kategorie 3 sollten in einem separaten Dokument aufgeführt werden, das in keiner Weise den Eindruck erweckt, dass es sich um eine EU-Baumusterprüfbescheinigung handelt. Das Gleiche sollte für die Komponenten gelten.

Dennoch ist die freiwillige Ausstellung einer Bescheinigung für Waren möglich, die nicht auf einer EU-Baumusterprüfbescheinigung aufgeführt werden dürfen. Die Zertifizierungsstelle darf in der Bescheinigung keine Angabe dazu machen, dass es sich bei ihr um eine notifizierte Stelle handelt, da sie nicht in dieser Eigenschaft agiert. Daher darf auch die Nummer der notifizierten Stelle nicht angebracht werden. Darüber hinaus ist es nicht gestattet, solche Bescheinigungen mit der CE-Kennzeichnung zu versehen.

§ 110 Bereitstellung von Bewertungs- und Testergebnissen mit EU-Baumusterprüfbescheinigungen

Obwohl es sich um ein separates Dokument handelt, wird der Bericht, in dem beschrieben wird, in welcher Weise das Gerät die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie erfüllt, als integraler Bestandteil der Bereitstellung einer Bescheinigung betrachtet. Die Bewertungs- und Testergebnisse zur Erläuterung der Entscheidung für eine Ausstellung einer EU-Baumusterprüfbescheinigung sollten die Bescheinigung der notifizierten Stellen für den Hersteller begleiten.

§ 111 Akzeptanz der Testergebnisse von Herstellern durch eine notifizierte Stelle

Testberichte können ein Teil der technischen Dokumentation sein, die der Hersteller bei der notifizierte Stelle vorlegen muss, und die notifizierte Stelle kann diese in geeigneter Weise berücksichtigen.

Was sicherheitsrelevante Aspekte in Verbindung mit Anhang III (EU-Baumusterprüfung) und die Anhänge V (Produktprüfung) und IX (Einzelprüfung) von Richtlinie 2014/34/EU betrifft, ist die unabhängige und transparente Vermittlung gegenüber dem Kunden und allen interessierten Parteien (z. B. Mitgliedsstaaten, Europäische Kommission, andere notifizierte Stellen) gesetzlich erforderlich. Daher darf eine notifizierte Stelle Testberichte von Herstellern nur unter bestimmten Bedingungen akzeptieren. Als Basis für die Akzeptanz von Testergebnissen werden die Anforderungen des Standards EN ISO/IEC 17025:2005 "Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien (ISO/IEC 17025:2005)" zugrunde gelegt.

Die notifizierte Stelle muss die Akzeptanz der Testergebnisse in ihrem Testbericht angeben. In jedem Fall ist die notifizierte Stelle in vollem Umfang für die akzeptierten Testergebnisse und für die EU-Baumusterprüfbescheinigung (Anhang III) oder die Konformitätsbescheinigung (Anhänge V und IX) verantwortlich.

§ 112 Mindestinhalt eines standardisierten europäischen ATEX-Test- und Bewertungsberichts

Der Begriff "Testbericht" wird in zwei Bedeutungen verwendet. Faktisch beruht die Zertifizierung im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU auf drei Berichtsebenen:
- Prüfung in einem Labor, z. B. Messung einer Temperatur, genannt "Testbericht";
- Bewertung gemäß den Anforderungen harmonisierter Normen, genannt "Bewertungsbericht";
- Bewertung gemäß den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie, ebenfalls genannt "Bewertungsbericht".

Angesichts der Tatsache, dass sehr unterschiedliche Arten von Testberichten erstellt werden können – angefangen bei sehr schlechten Berichten, die kaum Informationen enthalten, bis hin zu Testberichten mit detaillierten Test- und Bewertungsergebnissen – bietet ein standardisiertes Format für ATEX-Bewertungsberichte die Möglichkeit, die folgenden Ziele zu erreichen:

a) Der Bericht ist als ATEX-Bewertungsbericht erkennbar.
b) Der Bericht enthält den festgelegten Mindestinhalt.
c) Der Bericht erfüllt die Anforderungen für Testberichte gemäß EN ISO/IEC 17025 und weiteren anwendbaren Normen.
d) Der Bericht lässt sich von allen notifizierten ATEX-Stellen auf einfache Weise verwenden und in bestehende Formate integrieren.
e) Ein ATEX-Bewertungsbericht wird nur erstellt, wenn alle geltenden Anforderungen erfüllt und alle Prüfungen mit positiven Ergebnissen durchgeführt wurden (ein Verzicht auf Prüfungen ist zulässig, sofern die Gründe für den Verzicht im Testbericht angegeben werden).

<u>a) Der Bericht ist als ATEX-Bewertungsbericht erkennbar</u>

Der ATEX-Bewertungsbericht sollte für Hersteller, notifizierte Stellen/Zertifizierungsstellen für Explosionsschutz und alle anderen Parteien auf einfache Weise als Original-ATEX-Bewertungsbericht erkennbar sein. Zu diesem Zweck könnte ein identischer Ansatz verfolgt werden wie für den Inhalt und das Format von EU-Baumusterprüfbescheinigungen gemäß Anhang III der ATEX-Richtlinie (siehe Clarification Sheet Nr. ExNB/09/340 der ExNB). Eine weitere Möglichkeit wäre, die Berichte auf der Titelseite einfach als "ATEX-Bewertungsbericht" zu kennzeichnen (wobei die exakte Bezeichnung noch zu vereinbaren wäre), ohne dass für die ATEX-Bewertungsberichte eine standardisierte Vorlage verwendet werden muss wie es bei den Prüfbescheinigungen gemäß Anhang III der Fall ist.

<u>b) Der Bericht enthält den festgelegten Mindestinhalt</u>

Der Bericht muss eine Mindestmenge an Informationen enthalten, damit die Hersteller auf einfache Weise andere lokale/regionale Genehmigungen/Bescheinigungen auf Basis der Informationen im Bericht sowie der zugehörigen Prüfdokumentation einholen können. Ein

von einer notifizierten ATEX-Stelle erstellter Bewertungsbericht zur Unterstützung der Ausstellung einer EU-Baumusterprüfbescheinigung muss Folgendes enthalten:

- Allgemeine Informationen über das Produkt, die Typbezeichnung, den Antragsteller, den Hersteller, die Schutzarten sowie die technischen Daten.
- Technische Bewertung der Gerätekonstruktion. Für die meisten Schutzarten kann dies eine Checkliste sein (Ja/Nein/Nicht zutreffend + Anmerkungen), welche mit der Prüfdokumentation kombiniert wird, in der die Konstruktion spezifiziert ist; für Eigensicherheit ist in der Regel ein beschreibendes Format das am besten (wenn nicht sogar das einzige) verwendbare Format. Es muss eine ausführliche Schilderung der Bewertung erfolgen, bei der die Einhaltung der Normen bestätigt wird, die zur Unterstützung der Einhaltung der ATEX-Richtlinie verwendet werden. Für alle Aspekte, die nicht durch harmonisierte Normen geregelt werden, oder wenn keine Normen verwendet werden, muss in der Schilderung der Bewertung die Einhaltung der Richtlinie bestätigt werden. Da Normen zur Explosionssicherheit Begriffsnormen sind, besteht gelegentlich ein gewisser Interpretationsspielraum: Der Bericht muss klarstellen, wie die Bewertung durchgeführt wurde.
- Testergebnisse:
  - Details zu den durchgeführten Prüfungen, relevante Informationen über die Testbedingungen, Methoden und Ergebnisse sind im Rahmen des Testberichts anzugeben;
  - Details zu den Prüfungen, auf deren Durchführung verzichtet wurde, sowie die Gründe für den Verzicht auf diese Prüfungen (gemäß der Norm EN 60079-0 ist der Verzicht auf Prüfungen zu begründen) sind im Rahmen des Bewertungsberichts anzugeben;
  - Details zu den Prüfungen, die von anderen Organisationen, Prüflaboratorien usw. akzeptiert wurden, sowie die Gründe für die Akzeptanz dieser Prüfungen sind im Rahmen des Bewertungsberichts anzugeben. Wenn Prüfungen von anderen Quellen akzeptiert werden, dann ist dieser Umstand deutlich zu machen, da die Stelle, von der die Daten stammen, genau überprüft werden sollte. Es lässt sich leicht verschleiern, dass Testdaten von ungeeigneten Quellen verwendet wurden.
- Stückprüfungen (sofern zutreffend): Prüfungen, die für das Produkt relevant sind und zwischen dem Hersteller und der notifizierten Stelle vereinbart wurden (anwendbare Normen sind EN 80079-34 *Explosionsgefährdete Bereiche – Teil 34: Anwendung von Qualitätsmanagementsystemen für die Herstellung von Geräten* (ISO/IEC 80079-34)).

c) Anforderungen an die Berichterstellung

Ein ATEX-Testbericht muss alle Anforderungen in Bezug auf den Inhalt von Testberichten erfüllen, wobei es gilt, EN ISO/IEC 17025 *Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien* (ISO/IEC 17025) einzuhalten. In der Praxis dürfte dies kein Problem für eine notifizierte Stelle darstellen, da alle Durchführungen und Berichtsprüfungen gemäß EN ISO/IEC 17025 erfolgen.

ATEX-Bewertungsberichte müssen alle Anforderungen der EN ISO/IEC 17065 *Konformitätsbewertung – Anforderungen an Stellen, die Produkte, Prozesse und Dienstleistungen zertifizieren* (ISO/IEC 17065) erfüllen.

d) Von den notifizierten Stellen einfach zu verwenden und zu integrieren

Der standardisierte europäische ATEX-Bewertungsbericht sollte sich auf einfache Weise in die betrieblichen Abläufe und Dokumente, die von einer notifizierten Stelle verwendet werden, integrieren lassen. Hierzu ist es erforderlich, dass das eigentliche Format nicht zu 100 Prozent im Detail spezifiziert wird. Stattdessen sollte das Format nur in dem Umfang festgelegt werden, dass alle beteiligten Parteien – ausstellende und empfangende notifizierte Stellen und Hersteller – wissen, welche Informationen im Testbericht enthalten sind. Somit wird der Fokus auf den Inhalt des Berichts gelegt und nicht auf das Layout, die Nummerierung usw. Dadurch sollte es möglich sein, den ATEX-Bewertungsbericht auf einfache Weise in die bestehende Arbeitsweise der einzelnen notifizierten Stellen zu implementieren. Das Einholen einer ATEX-Bescheinigung sollte für die Hersteller nach Möglichkeit keine, zumindest aber keine signifikanten zusätzlichen Kosten verursachen.

e) Vollständiger Bericht

Um Missverständnisse bezüglich des erwarteten Inhalts eines ATEX-Bewertungsberichts zu vermeiden, sollte ein solcher Bericht nur dann erstellt werden, wenn das betroffene Produkt alle geltenden Anforderungen erfüllt und alle zutreffenden Prüfungen mit positiven Ergebnissen bestanden hat. Ein ATEX-Bewertungsbericht darf nicht erstellt werden, wenn negative Ergebnisse vorliegen oder wenn nur ein Teil der geltenden Anforderungen (z. B. IP54-Anforderungen) evaluiert oder geprüft wurden. Dies schließt die Erstellung eines ATEX-Bewertungsberichts für eine Ex-Komponente mit "U"-Bescheinigung nicht aus.

Wenn dem Hersteller ein Bericht mit negativen Ergebnissen oder nicht vollständig bewerteten geltenden Anforderungen ausgehändigt wird, muss zweifelsfrei klargestellt werden, dass es sich bei dem Bericht nicht um einen ATEX-Bewertungsbericht handelt.

§ 113 Aufbewahrung der technischen Dokumentation

Nach Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt ii der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU muss der Hersteller das Konformitätsverfahren nach Anhang VIII durchführen und anschließend die technische Dokumentation gemäß Anhang VIII Punkt 2 einer notifizierten Stelle übermitteln, die den Erhalt dieser Unterlagen unverzüglich bestätigt und sie aufbewahrt.

Stellen, die für dieses Verfahren notifiziert sind, sollten nach Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt ii und nicht nach Anhang VIII notifiziert werden, da das letztere Verfahren keine notifizierte Stelle umfasst.

Die betreffende technische Dokumentation wird nicht auf Anfrage an den Hersteller zurückgesendet (kann jedoch hinzugefügt werden) und wird im Allgemeinen für einen Zeitraum von zehn Jahren nach dem letzten Inverkehrbringen des Produkts aufbewahrt. Hierdurch sollen Marktüberwachungsbehörden in den verschiedenen Mitgliedstaaten in den Fällen Zugang zu diesen Unterlagen erhalten, in denen die Notwendigkeit der Untersuchung der Auslegungs- oder der Herstellungseinzelheiten eines bestimmten Produkts besteht.

Bezüglich der angewendeten Medien wird es akzeptiert, dass diese technische Dokumentation in einem elektronischen Format vorliegen darf, sofern sie über den betreffenden Zeitraum erkennbar und "lesbar" ist.

Artikel 30
Einspruch gegen Entscheidungen notifizierter Stellen

Die Mitgliedstaaten stellen sicher, dass ein Einspruchsverfahren gegen die Entscheidungen notifizierter Stellen vorgesehen ist.

§ 114 Einspruch gegen Entscheidungen notifizierter Stellen

Es muss die Möglichkeit bestehen, dass Hersteller oder andere Interessenten durch entsprechende Rechtsverfahren, die von den Mitgliedstaaten festgelegt werden, Einspruch gegen Entscheidungen notifizierter Stellen einlegen können – insbesondere wenn es um die Erteilung oder Verweigerung von Bescheinigungen geht. Dabei sollte der spezielle privat-/zivilrechtliche Rahmen, in dem vertragliche Vereinbarungen zwischen notifizierten Stellen und ihren Kunden (Hersteller oder deren Bevollmächtigte) getroffen werden, Berücksichtigung finden.

Artikel 31
Meldepflichten der notifizierten Stellen

1. Die notifizierten Stellen melden der notifizierenden Behörde:

(a) jede Verweigerung, Einschränkung, Aussetzung oder Rücknahme einer Bescheinigung,

(b) alle Umstände, die Folgen für den Geltungsbereich und die Bedingungen der Notifizierung haben,

(c) jedes Auskunftsersuchen über Konformitätsbewertungstätigkeiten, das sie von den Marktüberwachungsbehörden erhalten haben,

(d) auf Verlangen, welchen Konformitätsbewertungstätigkeiten sie im Geltungsbereich ihrer Notifizierung nachgegangen sind und welche anderen Tätigkeiten, einschließlich grenzüberschreitender Tätigkeiten und Vergabe von Unteraufträgen, sie ausgeführt haben.

2. Die notifizierten Stellen übermitteln den übrigen Stellen, die unter dieser Richtlinie notifiziert sind, ähnlichen Konformitätsbewertungstätigkeiten nachgehen und dieselben Produkte abdecken, einschlägige Informationen über die negativen und auf Verlangen auch über die positiven Ergebnisse von Konformitätsbewertungen.

§ 115 Meldepflichten der notifizierten Stellen

Notifizierte Stellen haben spezielle Meldepflichten hinsichtlich ihrer Tätigkeiten, denen sie gegenüber den notifizierenden Behörden standardmäßig oder auf Verlangen nachkommen müssen.

Der Wortlaut des Artikel 31.1(a) bezieht sich ausschließlich auf „Zertifikate“, die von einer notifizierten Stelle anhand der in der Richtlinie vorgegebenen Verfahren zur Feststellung der

Konformität ausgestellt wurden: EU-Baumusterprüfungen (Anhang III) und Konformitätsbescheinigungen (Anhang V, Anhang IX). Unter Berücksichtigung der Tatsache, dass notifizierte Stellen auch andere Dokumente – siehe hierzu § 109 – namens „Qualitätsbestätigungsbescheinigung“ ausstellen können, um dem Hersteller die Entscheidung zur Zustimmung zu Qualitätssicherungssystemen (Anhang IV, Anhang VII) zu bestätigen, sollte die Rechtsvorschrift so ausgelegt werden, als würde sie alle Aktivitäten und Dokumente notifizierter Stellen betreffen, wenn diese die entsprechenden Konformitätsbeurteilungsverfahren durchführen. Entsprechend gilt die Notwendigkeit der Mitteilung irgendeiner Ablehnung, Beschränkung, Aussetzung oder Zurückziehung eines Zertifikats auch für „Qualitätsbestätigungsbescheinigungen“, die durch eine notifizierte Stelle ausgestellt wurden (siehe hierzu auch § 5.2.2 „Rollen und Verantwortlichkeiten“ in „Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')“).

Auch eine notifizierte Stelle, die Kenntnis von fehlerhaften Produkten erhält, jedoch weder in das Modul "EU-Baumusterprüfung" noch in ein Modul für die Überwachung der Herstellung involviert ist, sollte diverse Maßnahmen treffen.

Wenn keine unmittelbare Gefahr besteht und wenn nach der Kontaktaufnahme mit der zuständigen notifizierten Stelle für die EU-Baumusterprüfung und mit der für die Überwachung der Herstellung des fehlerhaften Produkts zuständigen Stelle nach Ablauf einer angemessenen Frist keine zufriedenstellende Lösung erzielt werden kann, muss die notifizierte Stelle die eigenen für die Marktüberwachung zuständigen Behörden informieren, damit geeignete Maßnahmen in die Wege geleitet werden.

Bei Gefahr im Verzug muss die notifizierte Stelle unverzüglich die eigene für die Marktüberwachung zuständige Behörde, die notifizierte Stelle für die EU-Baumusterprüfung und die notifizierte Stelle für die Produktionsüberwachung informieren.

Artikel 32

Erfahrungsaustausch

Die Kommission organisiert den Erfahrungsaustausch zwischen den nationalen Behörden der Mitgliedstaaten, die für die Notifizierungspolitik zuständig sind.

§ 116 Erfahrungsaustausch

Der Erfahrungsaustausch erfolgt gewöhnlich im Rahmen der Tätigkeiten von horizontalen/sektorübergreifenden Arbeitsgruppen, die von der Kommission mit Vertretern der Mitgliedstaaten organisiert werden, wie zum Beispiel die Expertengruppe *Binnenmarkt für Produkte – Marktüberwachung (IMP-MSG)* und die Binnenmarkt für Produkte - Expertengruppe *für Akkreditierung und Konformitätsbewertung*, sowie innerhalb der sektorbezogenen Gruppe für Verwaltungszusammenarbeit (ATEX AdCo).

Daran ist speziell die ATEX AdCo Gruppe mit den für die Marktüberwachung zuständigen Vertretern der nationalen Behörden der EU-Mitgliedstaaten beteiligt. Die Gruppe trifft sich in der Regel zwei Mal jährlich um sich gegenseitig zu informieren und über Erfahrungen und Vorgehensweisen auszutauschen und um Vorschläge auszuarbeiten, die den

Arbeitsgruppen zur ATEX-Richtlinie 2014/34/EU vorgelegt werden. Die Kommunikation erfolgt auch über eine spezielle Interessengruppe auf der Plattform CIRCABC der Europäischen Kommission.

Alle diese Tätigkeiten werden gezielt durch die Kommission unterstützt.

Artikel 33
Koordinierung der notifizierten Stellen

Die Kommission sorgt dafür, dass im Rahmen eines Forums notifizierter Stellen eine zweckmäßige Koordinierung und Kooperation zwischen den im Rahmen dieser Richtlinie notifizierten Stellen eingerichtet und ordnungsgemäß betrieben wird.

Die Mitgliedstaaten gewährleisten, dass sich die von ihnen notifizierten Stellen direkt oder über benannte Vertreter an der Arbeit dieses Forums beteiligen.

§ 117 Koordinierung der notifizierten Stellen. Die European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG)

Alle notifizierten Stellen werden ersucht, an den Koordinierungstätigkeiten der notifizierten Stellen teilzunehmen. Im Rahmen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU (und bereits im Rahmen der vorherigen Richtlinie 94/9/EG eingerichtet und aktiv) gibt es die European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG).

Die ExNBG wird gemäß Artikel 33 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU von den notifizierten Stellen betrieben, um zu einer einheitlichen Anwendung der Richtlinie beizutragen. Die Gruppe arbeitet zwar unabhängig vom ATEX-Ausschuss und der ATEX-Arbeitsgruppe, muss jedoch gleichwohl eng mit diesen Gremien und den Dienststellen der Europäischen Kommission zusammenarbeiten, die alle für die wirksame und einheitliche Anwendung der Richtlinie verantwortlich sind.

Die ExNBG spielt eine wichtige Rolle als Koordinator der notifizierten Stellen sowie als technische Referenz für die Normungsgremien, denen sie auch wichtiges Feedback gibt. Die Gruppe kommt üblicherweise jährlich zusammen und besteht aus Vertretern der notifizierten Stellen mit Beobachtern der Kommission, von Fachverbänden der Hersteller und Anwender, von Normungsgremien und weiteren Eingeladenen. Die Teilnahme an den Zusammenkünften erfolgt nach Einladung, und jede Partei, die berücksichtigt werden möchte, sollte sich entweder über die Kommission oder eine notifizierte Stelle ihres jeweiligen Landes an den Vorsitzenden der Gruppe wenden.

Die Gruppe ist für die Diskussion technischer Fragestellungen verantwortlich, um sicherzustellen, dass die technischen Bestimmungen der Richtlinie und der harmonisierten Normen auf einheitliche Weise angewendet werden. Die Gruppe erstellt besondere Leitfäden, oder auch "Erläuterungsblätter" (Clarification Sheets), sofern bei den technischen Verfahren Mehrdeutigkeiten bestehen und gibt technische Anleitungsdokumente heraus, wenn weniger ausführliche Spezifikationen eine weitergehende Erläuterung erfordern.

Die Kommunikation zwischen den ATEX notifizierten Stellen wird auch durch eine spezielle Interessengruppe im Informationssystem CIRCABC sichergestellt: Die "ATEX Group of Notified Bodies" unter https://circabc.europa.eu/w/browse/33b0bed8-1c65-4d9e-b857-1f34d2d91c04. Alle unter NANDO verzeichneten notifizierten Stellen müssen mindestens einen Vertreter in der Interessengruppe auf der Plattform CIRCABC haben.

Siehe hierzu auch § 5.2.4 "Koordinierung zwischen notifizierten Stellen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

§ 118 Status und Verwendung der von der European ATEX Notified Bodies Group ausgestellten ExNBG-Erläuterungsblätter

ExNBG-Erläuterungsblätter sind nicht rechtsverbindlich, aber es sind Verwaltungsentscheidungen, die von der European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) getroffen werden, um die unterschiedlichen Auslegungen der technischen Anforderungen der ATEX-Richtlinie durch notifizierte Stellen zu minimieren.

Gemäß Artikel 21 Absatz 11 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU sollen die ExNBG-Erläuterungsblätter von jeder notifizierten Stelle als allgemeine Leitlinien angewendet werden, d. h. das Prinzip muss immer befolgt und die Details der Entscheidung so weit wie möglich umgesetzt werden. Grund dafür ist, dass die notifizierten Stellen "den höchsten Grad der technischen Kompetenz" bewahren müssen, indem sie dem technischen Fortschritt oder dem "neuesten Stand der Technik" folgen.

Für andere Interessenten sollten ExNBG-Erläuterungsblätter als freiwillige Leitlinien für die praktische Anwendung der Richtlinie betrachtet werden, als "Expertenmeinung" zum technischen Fortschritt oder "Stand der Technik", die von qualifizierten Vertretern der notifizierten Stellen stammt. Mit anderen Worten: ExNBG-Erläuterungsblätter könnten als praktische Empfehlungen betrachtet werden, vergleichbar mit den "Anwendungsempfehlungen", die von den europäischen Koordinatoren der notifizierten Stellen im Rahmen anderer Harmonisierungsrechtsvorschriften wie z. B. für Maschinen, Aufzüge, persönliche Schutzausrüstung usw. herausgegeben werden.

In jedem Fall kann die Verwendung von ExNBG-Erläuterungsblättern nicht als Nachweis hinsichtlich der Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU betrachtet werden. Die europäischen harmonisierten Normen lassen eine Vermutung der Konformität mit den wesentlichen Anforderungen der Richtlinie zu, nicht aber die ExNBG-Erläuterungsblätter.

ExNBG-Erläuterungsblätter können vom ATEX-Ausschuss oder der Arbeitsgruppe als Leitlinien befürwortet oder "vorgemerkt" werden, indem ihre Bedeutung und Nützlichkeit anerkannt wird, um nicht nur notifizierten Stellen, sondern auch Herstellern und anderen Interessenten eine Anleitung zur fachkundigen Auslegung an die Hand zu geben. Der "Vormerk"-Prozess wird von der ATEX-Arbeitsgruppe in einem "schriftlichen Verfahren" über die Interessengruppe auf der Plattform CIRCABC oder auf Ersuchen von Ausschussmitgliedern (durch Einfügen von Kommentaren, Anmerkungen usw.) in einem "mündlichen Verfahren" im Rahmen von Treffen der Arbeitsgruppe durchgeführt.

"Vorgemerkte" ExNBG-Erläuterungsblätter werden auf der Website der Kommission veröffentlicht unter http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.
Solche Erläuterungsblätter, die nicht vom ATEX-Ausschuss vorgemerkt sind, für die Arbeit der ExNBG aber benötigt werden, können zu Informationszwecken ebenfalls im Internet abgerufen werden, allerdings auf einer externen, privaten Website unter: http://www.vdtuev.de/themen/industrie_und_anlagensicherheit/brand_und_exschutz/clarification-sheets-of-exnb.

Der Inhalt bestimmter ExNBG-Erläuterungsblätter könnte zum Entwurf eines "Dokuments mit Überlegungen" durch den ATEX-Ausschuss vorgeschlagen oder in die ATEX-Leitlinien aufgenommen werden. In diesem Fall zieht die ExNBG die entsprechenden Erläuterungsblätter zurück.

Es ist unbedingt anzumerken, dass die "Vormerkung" durch den ATEX-Ausschuss oder die Arbeitsgruppe keine Voraussetzung dafür ist, dass notifizierte Stellen ein ExNBG-Erläuterungsblatt gemäß seinem Zweck und Anwendungsbereich und unter Berücksichtigung der oben angestellten Überlegungen verwenden.

KAPITEL 5
ÜBERWACHUNG DES UNIONSMARKTES, KONTROLLE DER AUF DEN UNIONSMARKT EINGEFÜHRTEN PRODUKTE UND SCHUTZKLAUSELVERFAHREN DER UNION

§ 119 Überwachung des EU-Marktes, Kontrolle der auf den EU-Markt eingeführten Produkte und EU-Schutzklauselverfahren

Kapitel 5 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU behandelt die Überwachung des EU-Marktes, die Kontrolle der auf den EU-Markt eingeführten Produkte und das EU-Schutzklauselverfahren.

Siehe auch § 7. "Marktüberwachung" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 34
Überwachung des Unionsmarktes, Kontrolle der auf den Unionsmarkt eingeführten Produkte

Für die Produkte, die von Artikel 1 dieser Richtlinie erfasst werden, gelten Artikel 15 Absatz 3 und die Artikel 16 bis 29 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008.

§ 120 Überwachung des EU-Marktes und Kontrolle der auf den EU-Markt eingeführten Produkte

Die betreffenden Artikel der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und die Marktüberwachung im Zusammenhang mit der Vermarktung von

Produkten sind in Kapitel III: "Rechtsrahmen für eine gemeinschaftliche [sprich 'EU'-] Marktüberwachung und die Kontrolle von in den Gemeinschaftsmarkt eingeführten Produkten" enthalten. Hinsichtlich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gelten sie für die Produkte, die in den Anwendungsbereich der Richtlinie fallen: Geräte und Schutzsysteme; Sicherheitsvorrichtungen, Kontrollvorrichtungen, Regelvorrichtungen und Komponenten.

Siehe auch § 7.3. "Kontrolle von Produkten aus Drittländern durch die Zollbehörden " im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 35

Verfahren auf nationaler Ebene zur Behandlung von Produkten, die ein Risiko darstellen

1. Haben die Marktüberwachungsbehörden eines Mitgliedstaats hinreichenden Grund zu der Annahme, dass ein Produkt ein Risiko für die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder für Haus- und Nutztiere oder Güter darstellt, so beurteilen sie, ob das betreffende Produkt alle in dieser Richtlinie festgelegten einschlägigen Anforderungen erfüllt. Die betreffenden Wirtschaftsakteure arbeiten zu diesem Zweck im erforderlichen Umfang mit den Marktüberwachungsbehörden zusammen.

Gelangen die Marktüberwachungsbehörden im Verlauf der Beurteilung nach Unterabsatz 1 zu dem Ergebnis, dass das Produkt nicht die Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, so fordern sie unverzüglich den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, innerhalb einer von der Behörde vorgeschriebenen, der Art des Risikos angemessenen Frist alle geeigneten Korrekturmaßnahmen zu ergreifen, um die Übereinstimmung des Produkts mit diesen Anforderungen herzustellen, es zurückzunehmen oder zurückzurufen.

Die Marktüberwachungsbehörden unterrichten die entsprechende notifizierte Stelle.

Artikel 21 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 gilt für die in Unterabsatz 2 dieses Absatzes genannten Maßnahmen.

2. Sind die Marktüberwachungsbehörden der Auffassung, dass sich die Nichtkonformität nicht auf ihr Hoheitsgebiet beschränkt, unterrichten sie die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten über die Ergebnisse der Beurteilung und die Maßnahmen, zu denen sie den Wirtschaftsakteur aufgefordert haben.

3. Der Wirtschaftsakteur gewährleistet, dass alle geeigneten Abhilfemaßnahmen, die er ergreift, sich auf sämtliche betroffenen Produkte erstrecken, die er in der Union auf dem Markt bereitgestellt hat.

4. Ergreift der betreffende Wirtschaftsakteur innerhalb der in Absatz 1 Unterabsatz 2 genannten Frist keine angemessenen Korrekturmaßnahmen, so treffen die Marktüberwachungsbehörden alle geeigneten vorläufigen Maßnahmen, um die Bereitstellung des Produkts auf ihrem nationalen Markt zu untersagen oder einzuschränken, das Produkt vom Markt zu nehmen oder zurückzurufen.

Die Marktüberwachungsbehörden informieren die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich über diese Maßnahmen.

5. Aus den in Absatz 4 Unterabsatz 2 genannten Informationen gehen alle verfügbaren Angaben hervor, insbesondere die Daten für die Identifizierung des nichtkonformen Produkts, die Herkunft des Produkts, die Art der behaupteten Nichtkonformität und des Risikos sowie die Art und Dauer der ergriffenen nationalen Maßnahmen und die Argumente des relevanten Wirtschaftsakteurs. Die Marktüberwachungsbehörden geben insbesondere an, ob die Nichtkonformität auf eine der folgenden Ursachen zurückzuführen ist:

(a) Das Produkt erfüllt die Anforderungen hinsichtlich der Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder des Schutzes von Haus- und Nutztieren oder Gütern nicht; oder

(b) die harmonisierten Normen, bei deren Einhaltung laut Artikel 12 eine Konformitätsvermutung gilt, sind mangelhaft.

6. Die anderen Mitgliedstaaten außer jenem, der das Verfahren nach diesem Artikel eingeleitet hat, unterrichten die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich über alle erlassenen Maßnahmen und jede weitere ihnen vorliegende Information über die Nichtkonformität des Produkts sowie, falls sie der erlassenen nationalen Maßnahme nicht zustimmen, über ihre Einwände.

7. Erhebt weder ein Mitgliedstaat noch die Kommission innerhalb von drei Monaten nach Erhalt der in Absatz 4 Unterabsatz 2 genannten Informationen einen Einwand gegen eine vorläufige Maßnahme eines Mitgliedstaats, so gilt diese Maßnahme als gerechtfertigt.

8. Die Mitgliedstaaten gewährleisten, dass unverzüglich geeignete beschränkende Maßnahmen, wie etwa die Rücknahme des Produkts vom Markt, hinsichtlich des betreffenden Produkts getroffen werden.

§ 121 Verfahren auf nationaler Ebene zur Behandlung von Produkten, die ein Risiko darstellen

Wenn ein Produkt auf nationaler Ebene ein Risiko darstellt, gibt es ein detailliertes Verfahren für die zuständigen Behörden des betreffenden Mitgliedstaates, die für die Marktüberwachung auf dem Hoheitsgebiet zuständig sind, mit speziellen Verpflichtungen für die betreffenden Wirtschaftsakteure.

Siehe auch §§ 7.4.4. "Marktüberwachungsverfahren", 7.4.5. "Korrekturmaßnahmen - Verbote – Rücknahmen – Rückrufe" und 7.4.6. "Sanktionen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 36

Schutzklauselverfahren der Union

1. Wurden nach Abschluss des Verfahrens gemäß Artikel 35 Absätze 3 und 4 Einwände gegen eine Maßnahme eines Mitgliedstaats erhoben oder ist die Kommission der Auffassung, dass diese nationale Maßnahme nicht mit dem Unionsrecht vereinbar ist, konsultiert die Kommission unverzüglich die Mitgliedstaaten und den/die betreffenden Wirtschaftsakteur/-e und nimmt eine Beurteilung der nationalen Maßnahme vor. Anhand der Ergebnisse dieser Beurteilung erlässt die

Kommission einen Durchführungsrechtsakt, in dem sie feststellt, ob die nationale Maßnahme gerechtfertigt ist oder nicht.

Die Kommission richtet ihren Beschluss an alle Mitgliedstaaten und teilt ihn ihnen und dem/den betreffenden Wirtschaftsakteur/-en unverzüglich mit.

2. Hält sie die nationale Maßnahme für gerechtfertigt, ergreifen alle Mitgliedstaaten die erforderlichen Maßnahmen, um zu gewährleisten, dass das nichtkonforme Produkt vom Markt genommen wird, und unterrichten die Kommission darüber. Hält sie die nationale Maßnahme nicht für gerechtfertigt, so muss der betreffende Mitgliedstaat sie zurücknehmen.

3. Gilt die nationale Maßnahme als gerechtfertigt und wird die Nichtkonformität des Produkts mit Mängeln der harmonisierten Normen gemäß Artikel 35 Absatz 5 Buchstabe b begründet, leitet die Kommission das Verfahren nach Artikel 11 der Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 ein.

§ 122 Das EU-Schutzklauselverfahren

Die Schutzklausel, auf die in Artikel 36 der Richtlinie 2014/34/EU Bezug genommen wird, ist das EU-Verfahren, nach dem jede Maßnahme, die von einem Mitgliedstaat aufgrund der Nichterfüllung der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen und in den Fällen, in denen davon ausgegangen wird, dass ein Gerät die Sicherheit von Personen, Tieren oder Eigentum gefährden wird, zu dem Zweck eingeleitet wird, Geräte, denen eine der in der Richtlinie vorgesehenen Bescheinigungen beiliegt und die aus diesem Grunde die CE-Kennzeichnung tragen, vom Markt zu nehmen, ihr Inverkehrbringen zu untersagen oder ihren freien Verkehr zu beschränken, der Kommission von dem Mitgliedstaat, der diese Maßnahme ergriffen hat, unmittelbar zu melden ist.

Bei der Erwägung, ob sie die Schutzklausel geltend machen sollen, müssen die Mitgliedstaaten und die jeweiligen Vollstreckungsbehörden überlegen, ob es sich um einen erheblichen Verstoß handelt oder ob der Verstoß als formal angesehen werden kann, der sich ohne die durch den Sicherheitsmechanismus ermöglichten Verfahren regeln lässt.

Ein formaler Verstoß wäre beispielsweise die fehlende Lesbarkeit der CE-Kennzeichnung. In diesen Fällen könnte der Mitgliedstaat den Hersteller oder Bevollmächtigten auffordern, die Konformität herzustellen, oder andere nach den nationalen Gesetzesvorschriften zulässige Maßnahmen treffen, um die/den Verantwortlichen zu bewegen, geeignete Korrekturmaßnahmen zu ergreifen.

In jedem Einzelfall müssen die Mitgliedstaaten prüfen, ob durch die Nichterfüllung Personen, Haustiere oder Eigentum gefährdet werden und ob die Schutzklausel das wirkungsvollste Mittel zur Sicherstellung der Sicherheit von Personen, Haustieren oder Eigentum darstellt, was nach diesem Abschnitt der Richtlinie vorrangige Bedeutung hat.

Werden Einwände gegen eine Maßnahme eines Mitgliedstaates erhoben oder ist die Kommission der Auffassung, dass eine nationale Maßnahme nicht mit den Rechtsvorschriften der Union vereinbar ist, muss die Kommission ein Konsultationsverfahren mit den betreffenden Parteien, das heißt den Mitgliedstaaten, dem Hersteller oder seinem in

der EU ansässigen Bevollmächtigten oder, sofern diese nicht existieren, mit der Person, die das Produkt auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht hat, einleiten.

Das Konsultationsverfahren versetzt die Kommission auf der Grundlage der Informationen von den notifizierenden Behörden sowie der Position aller betroffenen Parteien in die Lage zu beurteilen, ob die einschränkende Maßnahme gerechtfertigt ist, insbesondere hinsichtlich der Gründe, warum die in der Richtlinie festgelegten wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen durch das betreffende Produkt nicht eingehalten werden.

Stellt die Kommission nach dieser Konsultation fest, dass die Maßnahmen gerechtfertigt sind, unterrichtet sie alle betroffenen Parteien. Alle Mitgliedstaaten müssen geeignete Maßnahmen ergreifen, um sicherzustellen, dass das nichtkonforme Produkt von ihrem Markt zurückgezogen wird. Befindet die Kommission hingegen, dass die in einem Mitgliedstaat ergriffene Maßnahme nicht gerechtfertigt ist, muss der betreffende Mitgliedstaat seine Maßnahme zurückziehen und unverzüglich die geeigneten Maßnahmen treffen, um den freien Verkehr der betreffenden Produkte auf seinem Hoheitsgebiet wiederherzustellen.

Siehe auch § 7.5.1. "Schutzmechanismen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

Artikel 37

Konforme Produkte, die ein Risiko darstellen

1. Stellt ein Mitgliedstaat nach einer Beurteilung gemäß Artikel 35 Absatz 1 fest, dass ein Produkt ein Risiko für die Gesundheit oder Sicherheit von Menschen oder für Haus- und Nutztiere oder Güter darstellt, obwohl es mit dieser Richtlinie übereinstimmt, so fordert er den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, alle geeigneten Maßnahmen zu ergreifen, um dafür zu sorgen, dass das betreffende Produkt bei seinem Inverkehrbringen dieses Risiko nicht mehr aufweist oder dass es innerhalb einer der Art des Risikos angemessenen, vertretbaren Frist, die er vorschreiben kann, zurückgenommen oder zurückgerufen wird.

2. Der Wirtschaftsakteur gewährleistet, dass sich die Korrekturmaßnahmen, die er ergreift, auf sämtliche betroffenen Produkte erstrecken, die er in der Union auf dem Markt bereitgestellt hat.

3. Der Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich davon. Aus diesen Informationen gehen alle verfügbaren Angaben hervor, insbesondere die Daten für die Identifizierung des betreffenden Produkts, seine Herkunft, seine Lieferkette, die Art des Risikos sowie die Art und Dauer der ergriffenen nationalen Maßnahmen.

4. Die Kommission konsultiert unverzüglich die Mitgliedstaaten und den/die betreffenden Wirtschaftsakteur/-e und nimmt eine Beurteilung der ergriffenen nationalen Maßnahme vor. Anhand der Ergebnisse dieser Beurteilung entscheidet die Kommission im Wege von Durchführungsrechtsakten, ob die nationale Maßnahme gerechtfertigt ist oder nicht, und schlägt, falls erforderlich, geeignete Maßnahmen vor.

Die in Unterabsatz 1 des vorliegenden Absatzes genannten Durchführungsrechtsakte werden gemäß dem in Artikel 39 Absatz 3 genannten Prüfverfahren erlassen.

In hinreichend begründeten Fällen äußerster Dringlichkeit im Zusammenhang mit dem Schutz der Gesundheit und Sicherheit von Menschen oder dem Schutz von Haus- und Nutztieren oder Gütern erlässt die Kommission nach dem Verfahren gemäß Artikel 39 Absatz 4 sofort geltende Durchführungsrechtsakte.

5. Die Kommission richtet ihren Beschluss an alle Mitgliedstaaten und teilt ihn ihnen und dem/den betreffenden Marktteilnehmer/-n unverzüglich mit.

§ 123 Konforme Produkte, die ein Risiko darstellen

Ein besonderes Verfahren ist vorgesehen für Produkte, die die Anforderungen der Richtlinie erfüllen, aber dennoch ein Gesundheits- und Sicherheitsrisiko darstellen. Die zuständige nationale Behörde muss unter Einbeziehung der betreffenden Wirtschaftsakteure geeignete Maßnahmen ergreifen und die Kommission und die anderen Mitgliedstaaten informieren. Die Kommission muss den Fall hinreichend analysieren und einen Durchführungsbeschluss dahingehend erlassen, ob die ergriffene nationale Maßnahme gerechtfertigt ist oder nicht.

Artikel 38
Formale Nichtkonformität

1. Unbeschadet des Artikels 35 fordert ein Mitgliedstaat den betreffenden Wirtschaftsakteur dazu auf, die betreffende Nichtkonformität zu korrigieren, falls er einen der folgenden Fälle feststellt:

(a) die CE-Kennzeichnung wurde unter Nichteinhaltung von Artikel 30 der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 oder von Artikel 16 dieser Richtlinie angebracht;

(b) die CE-Kennzeichnung, wenn sie vorgeschrieben ist, wurde nicht angebracht;

(c) das spezielle Explosionsschutzkennzeichen , die Kennzeichen, die auf die Gerätegruppe und -kategorie verweisen, und gegebenenfalls die anderen Kennzeichnungen und Informationen nach Anhang II Nummer 1.0.5 wurden nicht angebracht;

(d) die Kennnummer der notifizierten Stelle — falls diese Stelle in der Phase der Fertigungskontrolle tätig war — wurde unter Nichteinhaltung von Artikel 16 angebracht oder wurde nicht angebracht;

(e) die EU-Konformitätserklärung oder gegebenenfalls die Konformitätsbescheinigung ist dem Produkt nicht beigefügt;

(f) die EU-Konformitätserklärung oder die Konformitätsbescheinigung, wenn sie vorgeschrieben ist, wurde nicht ordnungsgemäß ausgestellt;

(g) die technischen Unterlagen sind entweder nicht verfügbar oder nicht vollständig;

(h) die in Artikel 6 Absatz 7 oder Artikel 8 Absatz 3 genannten Angaben fehlen, sind falsch oder unvollständig;

(i) eine andere Verwaltungsanforderung nach Artikel 6 oder Artikel 8 ist nicht erfüllt.

2. Besteht die Nichtkonformität gemäß Absatz 1 weiter, so trifft der betroffene Mitgliedstaat alle geeigneten Maßnahmen, um die Bereitstellung des Produkts auf dem Markt zu beschränken oder zu untersagen oder um dafür zu sorgen, dass es zurückgerufen oder zurückgenommen wird.

§ 124 Formale Nichtkonformität

Die Nichtkonformität eines Produkts wird als formal betrachtet, wenn sie sich nicht direkt auf ein Gesundheits- und Sicherheitsrisiko bezieht, aber ein Indikator für mögliche Risiken sein könnte.

Die in Artikel 38 Absatz 1 aufgeführten Fälle beziehen sich auf Fehler bei der Kennzeichnung, in Dokumenten oder anderen Informationen, die dem Produkt beiliegen.

KAPITEL 6
AUSSCHUSS, ÜBERGANGS- UND SCHLUSSBESTIMMUNGEN

§ 125 Ausschuss, Übergangs- und Schlussbestimmungen

Kapitel 6 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU enthält die Bestimmungen zum ATEX-Ausschuss, die Durchsetzungsmechanismen der Mitgliedstaaten (Sanktionen) sowie die Übergangs- und Schlussbestimmungen.

Artikel 39
Ausschussverfahren

1. Die Kommission wird von dem Ausschuss für Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen unterstützt. Dabei handelt es sich um einen Ausschuss im Sinne der Verordnung (EU) Nr. 182/2011.

2. Wird auf diesen Absatz Bezug genommen, so gilt Artikel 4 der Verordnung (EU) Nr. 182/2011.

3. Wird auf diesen Absatz Bezug genommen, so gilt Artikel 5 der Verordnung (EU) Nr. 182/2011.

4. Wird auf diesen Absatz Bezug genommen, so gilt Artikel 8 in Verbindung mit Artikel 5 der Verordnung (EU) Nr. 182/2011.

5. Der Ausschuss wird von der Kommission zu allen Angelegenheiten konsultiert, für die die Konsultation von Experten des jeweiligen Sektors gemäß der Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 oder einer anderen Rechtsvorschrift der Union erforderlich ist.

Der Ausschuss kann darüber hinaus im Einklang mit seiner Geschäftsordnung jegliche anderen Angelegenheiten im Zusammenhang mit der Anwendung dieser Richtlinie behandeln, die entweder von seinem Vorsitz oder von einem Vertreter eines Mitgliedstaats vorgelegt werden.

§ 126 Der ATEX-Ausschuss

Wie in den Erwägungsgründen 45, 46 und 47 angeführt, spielt der ATEX-Ausschuss eine wichtige Rolle bei der Prüfung unterschiedlicher Fragen im Zusammenhang mit der Durchführung, Anwendung und Umsetzung der Richtlinie.

Die Verordnung (EU) Nr. 182/2011 (die "Komitologie-Verordnung") legt die Regeln und allgemeinen Prinzipien fest, nach denen die Mitgliedstaaten die Wahrnehmung der Durchführungsbefugnisse durch die Kommission kontrollieren. Im Artikel 3 "Gemeinsame Bestimmungen" wird die Rolle und die Zusammensetzung von Ausschüssen definiert. Artikel 4 behandelt das "Beratungsverfahren" und Artikel 5 das "Prüfverfahren", auch in Verbindung mit Artikel 8 über "Sofort geltende Durchführungsrechtsakte".

Die Bezugnahme auf die Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 zur europäischen Normung erinnert daran, Experten aus den einzelnen Sektoren zur Angelegenheiten hinsichtlich der Beantragung von europäischen Normen oder bei Einwänden gegen harmonisierte Normen zu konsultieren.

Der ATEX-Ausschuss gibt sich eine eigene Geschäftsordnung, steht unter dem Vorsitz der Kommission und setzt sich zusammen aus Vertretern der EU-Mitgliedstaaten. Der ATEX-Ausschuss bildet die ATEX-Arbeitsgruppe, die auf andere EU-weite Interessenten ausgedehnt wird, wie zum Beispiel Normungsgremien, notifizierte Stellen, Industrie, Gewerkschaften, Verbraucher usw.

Artikel 40

Sanktionen

Die Mitgliedstaaten legen Regelungen für Sanktionen fest, die bei Verstößen von Wirtschaftsakteuren gegen die nach Maßgabe dieser Richtlinie erlassenen nationalen Rechtsvorschriften verhängt werden, und treffen die zu deren Durchsetzung erforderlichen Maßnahmen. Diese Regelungen können bei schweren Verstößen strafrechtliche Sanktionen vorsehen.

Die vorgesehenen Sanktionen müssen wirksam, verhältnismäßig und abschreckend sein.

§ 127 Durchsetzung: Sanktionen

Wie in Erwägungsgrund 48 angeführt, müssen die nationalen Behörden der EU-Mitgliedstaaten, die für die Durchsetzung der Bestimmungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU zuständig sind (die Marktüberwachungsbehörden), in der Lage sein, angemessene Sanktionen zu verhängen, wenn diese Bestimmungen nicht korrekt angewendet werden. Solche Sanktionen müssen vorgesehen sein in den nationalen Rechtsakten, die die Bestimmungen der Richtlinie in nationales Recht umsetzen.

Artikel 41
Übergangsbestimmungen

1. Die Mitgliedstaaten dürfen nicht verhindern, dass auf dem Markt Produkte bereitgestellt bzw. in Betrieb genommen werden, die in den Anwendungsbereich der Richtlinie 94/9/EG fallen und die die Bestimmungen dieser Richtlinie erfüllen und am oder vor dem 20. April 2016 in Verkehr gebracht wurden.

2. Gemäß der Verordnung 94/9/EG ausgestellte Bescheinigungen bleiben im Rahmen der vorliegenden Richtlinie gültig.

§ 128 Übergangsbestimmungen

Produkte, die vor dem Datum des Inkrafttretens der Richtlinie 2014/34/EU in Übereinstimmung mit der geltenden Richtlinie 94/9/EG auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht wurden, können auf dem EU-Markt in Umlauf bleiben.

Bescheinigungen, die gemäß der Verordnung 94/9/EG vor dem 20. April 2016 ausgestellt wurden, bleiben im Rahmen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gültig. Daher muss der Hersteller die notifizierte Stelle, der die technischen Unterlagen zur EG-Baumusterprüfbescheinigung vorliegen, die rechtsgültig gemäß der Richtlinie 94/9/EG erteilt wurde, über alle Änderungen an dem zugelassenen Baumuster, die dessen Übereinstimmung mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie oder den Bedingungen für die Gültigkeit dieser Bescheinigung beeinträchtigen könnten, unterrichten. Derartige Änderungen könnten eine Zusatzgenehmigung in Form einer neuen EU-Baumusterprüfbescheinigung erfordern, die gemäß der Richtlinie 2014/34/EU ausgestellt wird.

Detailliertere Informationen zu horizontalen und vertikalen Übergangsaspekten sind im "Leitfaden zum Übergang der ATEX-Richtlinie von der Richtlinie 94/9/EG zur Richtlinie 2014/34/EU" enthalten, der auf der ATEX-Website verfügbar ist unter http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/13132/attachments/1/translations/en/renditions/native.

Artikel 42
Umsetzung

1. Die Mitgliedstaaten erlassen und veröffentlichen bis zum 19. April 2016 die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften, um Artikel 1, Artikel 2 Nummer 2 und Nummern 8 bis 26, Artikel 3, Artikel 5 bis 41 und der Anhänge III bis X nachzukommen. Sie teilen der Kommission unverzüglich den Wortlaut dieser Vorschriften mit.

Sie wenden diese Vorschriften ab dem 20. April 2016 an.

Bei Erlass dieser Vorschriften nehmen die Mitgliedstaaten in den Vorschriften selbst oder durch einen Hinweis bei der amtlichen Veröffentlichung auf diese Richtlinie Bezug. In diese Vorschriften fügen

sie die Erklärung ein, dass Bezugnahmen in den geltenden Rechts- und Verwaltungsvorschriften auf die durch die vorliegende Richtlinie aufgehobene Richtlinie als Bezugnahmen auf die vorliegende Richtlinie gelten. Die Mitgliedstaaten regeln die Einzelheiten dieser Bezugnahme und die Formulierung dieser Erklärung.

2. Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission den Wortlaut der wichtigsten nationalen Rechtsvorschriften mit, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

§ 129 Umsetzung

Die bis zum 19. April 2016 (dem Tag vor Inkrafttreten der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU) zu erlassenden und zu veröffentlichenden Rechtsakte zur Umsetzung der Richtlinie in die nationalen Rechtsvorschriften der einzelnen EU-Mitgliedstaaten müssen mit den folgenden Bestimmungen übereinstimmen:

- "Anwendungsbereich" (Artikel 1),
- Begriffsbestimmungen für "Schutzsysteme", "Gerätekategorie", "bestimmungsgemäße Verwendung", "Bereitstellung auf dem Markt", "Inverkehrbringen", "Hersteller", "Bevollmächtigter", "Einführer", "Händler", "Wirtschaftsakteure", "Technische Spezifikation", "harmonisierte Norm", "Akkreditierung", "nationale Akkreditierungsstelle", "Konformitätsbewertung", "Konformitätsbewertungsstelle", "Rückruf", "Rücknahme", "Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union", "CE-Kennzeichnung" (Artikel 2 Nummer 2 und Nummern 8 bis 26),
- "Bereitstellung auf dem Markt und Inbetriebnahme" (Artikel 3),
- "freier Warenverkehr", "Pflichten der Wirtschaftsakteure", "Konformität des Produkts", "Notifizierung von Konformitätsbewertungsstellen", "Überwachung des Unionsmarktes, Kontrolle der auf den Unionsmarkt eingeführten Produkte und Schutzklauselverfahren der Union", "Ausschussverfahren", "Sanktionen", "Übergangsbestimmungen" (Artikel 5 bis 41),
- Konformitätsbewertungsverfahren (Anhänge III bis IX) und
- Muster für eine EU-Konformitätsbescheinigung (Anhang X),
- Der Wortlaut dieser Rechtsakte (wie Gesetze, Verordnungen, Verwaltungsvorschriften usw.) muss der Kommission kommuniziert werden.

Artikel 43
Aufhebung

Die durch die in Anhang XI Teil A aufgeführte Verordnung geänderte Richtlinie 94/9/EG wird mit Wirkung vom 20. April 2016 unbeschadet der Pflichten der Mitgliedstaaten hinsichtlich der in

Anhang XI Teil B genannten Fristen für die Umsetzung in innerstaatliches Recht und für die Daten der Anwendung der Richtlinie aufgehoben.

Bezugnahmen auf die aufgehobene Richtlinie gelten als Bezugnahmen auf die vorliegende Richtlinie und sind nach Maßgabe der Entsprechungstabelle in Anhang XII zu lesen.

§ 130 Aufhebung

Die neue ATEX-Richtlinie 2014/34/EU hebt die vorherige Richtlinie 94/9/EG mit Wirkung vom 20. April 2016 auf. Vor dem Hintergrund, dass die neue Richtlinie das Ergebnis der Anpassung und Neufassung der vorherigen Richtlinie ist, gelten Bezugnahmen auf die Richtlinie 94/9/EG nach dem Datum der Aufhebung als Bezugnahmen auf die Richtlinie 2014/34/EU und sind nach Maßgabe der Entsprechungstabelle in Anhang XII zu lesen.

Artikel 44

Inkrafttreten und Geltung

Diese Richtlinie tritt am zwanzigsten Tag nach ihrer Veröffentlichung im Amtsblatt der Europäischen Union in Kraft.

Artikel 2 Nummer 1 und Nummern 3 bis 7, Artikel 4 und die Anhänge I, II, XI und XII gelten ab dem 20. April 2016.

§ 131 Inkrafttreten und Geltung

Da die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU am 29. März 2014 im Amtsblatt der Europäischen Union (ABl.) veröffentlicht wurde, trat sie am 18. April 2014 in Kraft. Dies betrifft insbesondere die Bestimmungen nach Artikel 42 Absatz 1 als Objekt der Umsetzung der Richtlinie in die nationalen Rechtsvorschriften der einzelnen Mitgliedstaaten (*siehe Abschnitt* ***§ 129***).

Hingegen gelten die Bestimmungen hinsichtlich:

- der Begriffsbestimmungen für "Geräte", "Komponenten", "explosionsfähige Atmosphäre", "explosionsgefährdeter Bereich", "Gerätegruppe I" und "Gerätegruppe II" (Artikel 2 Nummer 1 und Nummern 3 bis 7),

- der "wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen" (Artikel 4),

- der "Entscheidungskriterien für die Einteilung der Gerätegruppen in Kategorien " (Anhang I),

- der "wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen für die Konzeption und den Bau von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen" (Anhang II) und

- der "aufgehobenen Richtlinie" und der "Entsprechungstabelle" (Anhänge XI und XII)

auch wenn sie ebenfalls seit dem 18. April 2014 in Kraft sind, ab dem 20. April 2016 (2 Jahre nach Inkrafttreten dieser Richtlinie).

Das bedeutet, dass die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU erst ab dem 20. April 2016 anwendbar ist, um Produkte mit den relevanten Konformitätsbewertungsverfahren auf dem EU-Markt in Verkehr zu bringen. Vor diesem Datum gilt die vorherige Richtlinie 94/9/EG.

Artikel 45
Adressaten

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Geschehen zu Straßburg am 26. Februar 2014.

Im Namen des Europäischen Parlaments	Im Namen des Rates
Der Präsident	Der Präsident
M. SCHULZ	D. KOURKOULAS

§ 132 Adressaten und Unterzeichner der Richtlinie

Die Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet, da die Umsetzung der Bestimmungen der Richtlinie in die nationalen Rechtsvorschriften erforderlich ist, um rechtsverbindliche Pflichten für die Wirtschaftsakteure zu schaffen.

Die Richtlinie wurde von den Präsidenten des Europäischen Parlaments und des Rates zum Datum der Annahme durch diese EU-Institutionen gemäß dem ordentlichen Gesetzgebungsverfahren (vormals als "Mitentscheidungsverfahren" bekannt) in Artikel 294 des AEUV unterzeichnet *(siehe auch Abschnitt § 2 zur Rechtsgrundlage der ATEX-Richtlinie)*.

DIE ANHÄNGE ZUR ATEX-RICHTLINIE

ANHANG I

ENTSCHEIDUNGSKRITERIEN FÜR DIE EINTEILUNG DER GERÄTEGRUPPEN IN KATEGORIEN

§ 133 Einteilung der Gerätegruppen in Kategorien

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU unterteilt Geräte in zwei Gruppen. Um das geeignete Verfahren zur Konformitätsbewertung festzulegen, muss der Hersteller zunächst anhand der bestimmungsgemäßen Verwendung entscheiden, zu welcher Gerätegruppe und -kategorie das Produkt gehört.

Hierbei ist zu beachten, dass Vorrichtungen entsprechend der Kategorie der Geräte oder Schutzsysteme, für die sie erforderlich sind oder zu denen sie beitragen, einem Verfahren der Konformitätsbewertung unterzogen werden müssen. Vorrichtungen und Komponenten können für eine oder mehrere Gerätegruppe(n) oder -kategorie(n) geeignet sein.

- Die Gerätegruppe I umfasst Geräte zur bestimmungsgemäßen Verwendung in Untertagebetrieben von Bergwerken und deren Übertageanlagen, die durch Grubengas und/oder brennbare Stäube gefährdet werden können.
- Die Gerätegruppe II umfasst Geräte zur bestimmungsgemäßen Verwendung in anderen Bereichen, die durch eine explosionsfähige Atmosphäre gefährdet werden können.

Diese Gruppen sind in die unten aufgeführten Kategorien unterteilt. Die Art und Weise, in der diese Einordnung in Kategorien erfolgte, macht eines der Hauptunterscheidungsmerkmale zwischen Gerätegruppe I und Gerätegruppe II deutlich. Bei Gruppe I hängt die Zuordnung zu der Kategorie (neben anderen Faktoren) davon ab, ob das Produkt bei Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre abzuschalten ist. Bei Gruppe II ist die Kategorie davon abhängig, wo (siehe Kapitel 4.4) das Produkt zum Einsatz kommen soll und ob ein explosionsgefährdeter Bereich ständig oder aller Wahrscheinlichkeit nach lang- oder kurzzeitig auftritt.

Die verschiedenen Gerätekategorien müssen in der Lage sein, mit einem bestimmten Schutzgrad in Übereinstimmung mit den vom Hersteller festgelegten Betriebskenngrößen zu funktionieren – siehe auch **Tabelle 5: Schutzgrade** im Folgenden.

Diese Tabelle nimmt Bezug auf das "Zonenkonzept" gemäß der ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG und basiert auf der "normalen " Übereinstimmung damit. Es sollte beachtet werden, dass wenn die Gruppe und Kategorie eine definierte Eigenschaft des Geräts gemäß der ATEX-"Produktrichtlinie" 2014/34/EU sind, die Zone eine definierte Eigenschaft des physischen Standorts und der Wahrscheinlichkeit des Vorliegens einer explosionsfähigen Atmosphäre ist. Die Richtlinie 1999/92/EG geht von einer "normalen" Übereinstimmung zwischen der Zone und der Kategorie des Geräts, das in der Zone installiert werden könnte, aus. Sie sieht aber auch vor, diesen Zusammenhang gemäß einer detaillierten Risikobewertung zu verändern und sieht die Möglichkeit vor, dass einzelne Mitgliedstaaten

zur Umsetzung der Richtlinie 1999/92/EG die "normale" Übereinstimmung für bestimmte Situationen ändern.

Tabelle 5: Schutzgrade

SCHUTZ-GRAD	KATEGORIEGRUPPE I	II	SCHUTZLEISTUNG	BETRIEBS-BEDINGUNGEN (*)
Sehr hoch	M1		Zwei unabhängige Schutz-maßnahmen bzw. auch dann sicher, wenn zwei Fehler unabhängig voneinander auftreten.	Geräte bleiben bei vorhandener explosionsfähiger Atmosphäre weiter einsatzbereit und werden weiter betrieben.
Sehr hoch		1	Zwei unabhängige Schutz-maßnahmen bzw. auch dann sicher, wenn zwei Fehler unabhängig voneinander auftreten.	Geräte bleiben in den Zonen 0, 1, 2 (G) und/oder 20, 21, 22 (D) weiter einsatzbereit und werden weiter betrieben.
Hoch	M2		Für normalen Betrieb und erschwerte Betriebsbedingungen geeignet. Sofern zutreffend, auch bei häufig auftretenden Störungen oder bei Fehlern geeignet, die üblicherweise berücksichtigt werden.	Geräte werden bei festgestellter explosionsfähiger Atmosphäre abgeschaltet.
Hoch		2	Für normalen Betrieb und bei üblicherweise auftretenden Störungen und Fehlern sicher.	Geräte bleiben in den Zonen 1, 2 (G) und/oder 21, 22 (D) weiter einsatzbereit und werden weiter betrieben.
Normal		3	Im normalen Betrieb sicher	Geräte bleiben in Zone 2 (G) und/oder 22 (D) weiter einsatzbereit und werden weiter betrieben.

(*) Siehe auch die Richtlinien über Mindestanforderungen zur Verbesserung des Gesundheitsschutzes und der Sicherheit der Arbeitnehmer, die in explosionsgefährdeten Bereichen arbeiten, z. B. die in Fußnote 6 in der Einführung angegebenen. Die Geräte in den verschiedenen Kategorien müssen darüber hinaus die in Anhang II der Richtlinie aufgeführten relevanten grundlegenden und weitergehenden Anforderungen (wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen) erfüllen.

1. Gerätegruppe I

(a) Die Gerätekategorie M 1 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind und erforderlichenfalls zusätzlich mit besonderen Schutzmaßnahmen so versehen sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein sehr hohes Maß an Sicherheit gewährleisten.

Die Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in untertägigen Bergwerken sowie deren Übertageanlagen bestimmt, die durch Grubengas und/oder brennbare Stäube gefährdet sind.

Geräte dieser Kategorie müssen selbst bei seltenen Gerätestörungen in vorhandener explosionsfähiger Atmosphäre weiterbetrieben werden und weisen daher Explosionsschutzmaßnahmen auf, so dass

– beim Versagen einer apparativen Schutzmaßnahme mindestens eine zweite unabhängige apparative Schutzmaßnahme die erforderliche Sicherheit gewährleistet oder

– beim Auftreten von zwei unabhängigen Fehlern die erforderliche Sicherheit gewährleistet wird.

Die Geräte dieser Kategorie müssen die weitergehenden Anforderungen des Anhangs II Nummer 2.0.1 erfüllen.

§ 134 Gerätegruppe I, Kategorie M1

Produkte dieser Kategorie müssen aus Sicherheitsgründen bei vorhandener explosionsfähiger Atmosphäre weiter betrieben werden können, sie zeichnen sich durch integrierte Explosionsschutzmaßnahmen aus, die so funktionieren:
- dass bei Versagen einer integrierten Schutzmaßnahme mindestens eine zweite Schutzmaßnahme die erforderliche Sicherheit gewährleistet oder
- beim Auftreten von zwei voneinander unabhängigen Fehlern das erforderliche Maß an Sicherheit gewährleistet ist.

Produkte dieser Kategorie müssen auch die in Anhang II, Punkt 2.0.1 der Richtlinie 2014/34/EU dargelegten weitergehenden Anforderungen erfüllen.
Beispiele für Produkte der Kategorie M1 sind zum Beispiel:
- Geräte für Gasmeldersysteme;
- Kommunikationsgeräte;
- Geräte für Minenrettungszwecke.

Alle genannten Geräte könnten aus Sicherheitsgründen beim Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre für den Weiterbetrieb erforderlich sein.

(b) Die Gerätekategorie M 2 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein hohes Maß an Sicherheit gewährleisten.

Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in untertägigen Bergwerken sowie deren Übertageanlagen bestimmt, die durch Grubengas und/oder brennbare Stäube gefährdet werden können.

Die Geräte müssen dazu bestimmt sein, beim Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre abgeschaltet zu werden.

Die apparativen Explosionsschutzmaßnahmen innerhalb dieser Kategorie gewährleisten das erforderliche Maß an Sicherheit bei normalem Betrieb, auch unter schweren Betriebsbedingungen und insbesondere bei rauer Behandlung und wechselnden Umgebungseinflüssen.

Die Geräte dieser Kategorie müssen die weitergehenden Anforderungen des Anhangs II Nummer 2.0.2 erfüllen.

§ 135 Gerätegruppe I, Kategorie M2

Beim Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre müssen diese Produkte abgeschaltet werden können.

Es ist allerdings absehbar, dass explosionsfähige Atmosphären während des Betriebs von Geräten der Kategorie M2 auftreten können, da sich die Geräte möglicherweise nicht sofort nach Feststellung der Atmosphäre abschalten lassen. Aus diesem Grunde sind sie mit Schutzmaßnahmen auszurüsten, die einen hohen Grad an Sicherheit bieten. Die Schutzmaßnahmen von Produkten dieser Kategorie bieten bei normalem Betrieb auch unter erschwerten Betriebsbedingungen durch raue Behandlung und bei sich ändernden Umgebungseinflüssen das erforderliche Maß an Sicherheit.

Produkte dieser Kategorie müssen auch die in Anhang II, Punkt 2.0.2 der Richtlinie 2014/34/EU dargelegten weitergehenden Anforderungen erfüllen.

2. Gerätegruppe II

(a) Die Gerätekategorie 1 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein sehr hohes Maß an Sicherheit gewährleisten.

Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in Bereichen bestimmt, in denen eine explosionsfähige Atmosphäre, die aus einem Gemisch von Luft und Gasen, Dämpfen oder Nebeln oder aus Staub/Luft-Gemischen besteht, ständig oder langzeitig oder häufig vorhanden ist.

Geräte dieser Kategorie müssen selbst bei selten auftretenden Gerätestörungen das erforderliche Maß an Sicherheit gewährleisten und weisen daher Explosionsschutzmaßnahmen auf, so dass

- beim Versagen einer apparativen Schutzmaßnahme mindestens eine zweite unabhängige apparative Schutzmaßnahme die erforderliche Sicherheit gewährleistet oder

- beim Auftreten von zwei unabhängigen Fehlern die erforderliche Sicherheit gewährleistet wird.

Die Geräte dieser Kategorie müssen die weitergehenden Anforderungen des Anhangs II Nummer 2.1 erfüllen.

§ 136 Gerätegruppe II, Kategorie 1

Diese Kategorie umfasst Produkte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Betriebsparametern betrieben werden können und ein sehr hohes Maß an Sicherheit für ihre bestimmungsgemäße

Verwendung in Bereichen gewährleisten, in denen explosionsfähige Atmosphären, die durch Gase, Dämpfe, Nebel oder Stäube im Gemisch mit Luft verursacht werden, **sehr wahrscheinlich** auftreten und ständig oder langzeitig oder häufig vorkommen.

Geräte dieser Kategorie zeichnen sich durch integrierte Explosionsschutzmaßnahmen aus, die so funktionieren, dass:
- beim Versagen einer integrierten Schutzmaßnahme mindestens eine zweite unabhängige Schutzmaßnahme die erforderliche Sicherheit gewährleistet oder
- beim Auftreten von zwei voneinander unabhängigen Fehlern die erforderliche Sicherheit gewährleistet ist.

Geräte können auch als Kategorie 1 eingestuft werden, wenn der Hersteller Schutzmaßnahmen, die verhindern, dass eine Zündquelle unter Fehlerbedingungen wirksam wird, mit einem integrierten Schutzsystem kombiniert (*siehe Abschnitt* ***§ 45***), und damit die Zündgefahr auch durch selten auftretende Störungen der Geräte beherrscht.

Produkte dieser Kategorie müssen auch die in Anhang II, Punkt 2.1 der Richtlinie 2014/34/EU dargelegten weitergehenden Anforderungen erfüllen.

(b) Die Gerätekategorie 2 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein hohes Maß an Sicherheit gewährleisten.

Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in Bereichen bestimmt, in denen damit zu rechnen ist, dass eine explosionsfähige Atmosphäre aus Gasen, Dämpfen, Nebeln oder Staub/Luft-Gemischen gelegentlich auftritt.

Die apparativen Explosionsschutzmaßnahmen dieser Kategorie gewährleisten selbst bei häufigen Gerätestörungen oder Fehlerzuständen, die üblicherweise zu erwarten sind, das erforderliche Maß an Sicherheit.

Die Geräte dieser Kategorie müssen die weitergehenden Anforderungen des Anhangs II Nummer 2.2 erfüllen.

§ 137 Gerätegruppe II, Kategorie 2

Diese Kategorie umfasst Produkte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Einsatzbedingungen betrieben werden können und ein hohes Maß an Sicherheit für ihre bestimmungsgemäße Verwendung in Bereichen gewährleisten, in denen das Entstehen von durch Gase, Dämpfe, Nebel oder Stäube im Gemisch mit Luft verursachten explosionsfähigen Atmosphären wahrscheinlich ist.

Der sich auf diese Kategorie beziehende Explosionsschutz muss so funktionieren, dass die erforderliche Sicherheit auch bei Gerätestörungen oder gefährlichen Fehlerzuständen, die üblicherweise zu erwarten sind, gewährleistet ist.

Produkte dieser Kategorie müssen auch die in Anhang II, Punkt 2.2 der Richtlinie 2014/34/EU dargelegten weitergehenden Anforderungen erfüllen.

(c) Die Gerätekategorie 3 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein Normalmaß an Sicherheit gewährleisten.

Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in Bereichen bestimmt, in denen nicht damit zu rechnen ist, dass eine explosionsfähige Atmosphäre durch Gase, Dämpfe, Nebel oder aufgewirbelten Staub auftritt, aber wenn sie dennoch auftritt, dann aller Wahrscheinlichkeit nach nur selten und während eines kurzen Zeitraums.

Geräte dieser Kategorie gewährleisten bei normalem Betrieb das erforderliche Maß an Sicherheit.

Die Geräte dieser Kategorie müssen die weitergehenden Anforderungen des Anhangs II Nummer 2.3 erfüllen.

§ 138 Gerätegruppe II, Kategorie 3

Diese Kategorie umfasst Produkte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Einsatzbedingungen betrieben werden können und ein Normalmaß an Sicherheit für ihre bestimmungsgemäße Verwendung in Bereichen bieten, in denen das Entstehen von durch Gase, Dämpfe, Nebel oder Stäube im Gemisch mit Luft verursachten explosionsfähigen Atmosphären weniger wahrscheinlich ist, und derartige Atmosphären, wenn sie auftreten, nur selten und kurzzeitig vorliegen.

Die konstruktive Gestaltung von Produkten dieser Kategorie muss bei normalem Betrieb ein hinreichendes Maß an Sicherheit gewährleisten.

Produkte dieser Kategorie müssen auch die in Anhang II, Punkt 2.3 der Richtlinie 2014/34/EU dargelegten weitergehenden Anforderungen erfüllen.

Dabei ist zu beachten, was unter "normaler Betrieb" zu verstehen ist. So geht man zum Beispiel bei Leuchtmitteln in einer Industrieanwendung davon aus, dass der Betrieb bei einer defekten Leuchte nicht eingeschränkt ist, da es bei Installationen mit mehreren Leuchtmitteln in einem einzigen Schaltkreis gängige Praxis ist, dass sie über einen längeren Zeitraum auch mit einer oder mehreren defekten Leuchten funktionieren. Weitere Informationen sind üblicherweise in den relevanten europäischen harmonisierten Normen zu finden.

Siehe auch Abschnitt § 254 zum Motorschutz für Motoren der Gerätekategorie 3.

ANHANG II

WESENTLICHE GESUNDHEITS- UND SICHERHEITSANFORDERUNGEN FÜR DIE KONZEPTION UND DEN BAU VON GERÄTEN UND SCHUTZSYSTEMEN ZUR BESTIMMUNGSGEMÄSSEN VERWENDUNG IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICHEN

§ 139 Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen

Anhang II der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gibt einen Überblick über die einzuhaltenden wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, um eine Explosionsgefahr zu vermeiden. Die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen können zwar auch direkt angewendet werden, es ist jedoch vorgesehen, dass der normale Weg zum Nachweis der Konformität die Einhaltung der Anforderungen einer oder mehrerer europäischer harmonisierter Normen ist (*siehe Abschnitt § 61*). Falls keine europäischen harmonisierten Normen verwendet werden, obliegt es der Person, die die Konformität erklärt, die technische Grundlage für eine solche Erklärung anzugeben, wozu auch der Nachweis über Forschungsarbeiten gehört, die gegebenenfalls unternommen wurden, um die Gleichwertigkeit der ergriffenen Schutzmaßnahmen zu belegen.

Vorbemerkungen

A. Der technische Erkenntnisstand, der sich schnell ändert, muss unverzüglich und soweit wie möglich angewandt werden.

B. Für zugehörige Vorrichtungen nach Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b gelten die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen nur insoweit, als sie für eine sichere und verlässliche Funktionsweise und Handhabung dieser Einrichtungen im Hinblick auf das Explosionsrisiko erforderlich sind.

§ 140 Vorbemerkungen

Vorbemerkung "A" wird häufig bezeichnet als die Forderung zur Einhaltung des "neuesten Stands der Technik". Auch wenn die allgemeine Formulierung der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen unverändert bleibt, sind doch die europäischen harmonisierten Normen, die die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen auslegen, einem kontinuierlichen Revisionsprozess unterzogen, um technische Entwicklungen und die Weiterentwicklung der Kenntnisse zum Explosionsschutz zu berücksichtigen.

Daher werden die relevanten aktuellen harmonisierten Normen für eine bestimmte Schutzart als Nachweis für "den Stand der Technik" betrachtet. Die Verwendung einer nicht-harmonisierten Norm wäre zwar möglich, müsste aber gerechtfertigt sein.

Weitere Informationen zu Themen, die mit dem "Stand der Technik" und den EU-Baumusterprüfbescheinigungen zu tun haben, sind im Erläuterungsblatt ExNB/10/397/CS, das von der European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) veröffentlicht wurde, enthalten unter

http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.

Vorbemerkung "B" besagt, dass Sicherheitsvorrichtungen, Kontrollvorrichtungen und Regelvorrichtungen, auf die in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b Bezug genommen wird, nur begrenzt die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen erfüllen müssen und dass die Konformität mit den übrigen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen erst sichergestellt wird, wenn die Konformität des vollständigen Geräts mit eingebauter Komponente bewertet wird.

1. Gemeinsame Anforderungen für Geräte und Schutzsysteme

1.0. Allgemeine Anforderungen

§ 141 Allgemeine Anforderungen

Grundsätzlich ist die Erfüllung der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU zwingend erforderlich, um die Explosionssicherheit von Geräten und Schutzsystemen zu gewährleisten. Die Anforderungen sollen bestehende oder potentielle Gefahren berücksichtigen, die sich aus Konstruktion und Ausführung ergeben. Nach den Grundsätzen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU im Rahmen des "neuen Konzepts" und innerhalb des Neuen Rechtsrahmens spielt jedoch der Begriff der "bestimmungsgemäßen Verwendung" eine maßgebliche Rolle. Weiter ist es äußerst wichtig, dass die Hersteller vollständige Informationen zur Verfügung stellen.

1.0.1. Prinzipien der integrierten Explosionssicherheit

Die Konzeption von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen muss nach den Prinzipien der integrierten Explosionssicherheit erfolgen.

Hierzu hat der Hersteller Maßnahmen zu treffen, um

- vorrangig, wenn es möglich ist, explosionsfähige Atmosphären zu vermeiden, die von den Geräten und Schutzsystemen selbst erzeugt oder freigesetzt werden können;
- die Entzündung explosionsfähiger Atmosphären unter Berücksichtigung von elektrischen und nichtelektrischen Zündquellenarten im Einzelfall zu verhindern;
- falls es dennoch zu einer Explosion kommen sollte, die eine Gefährdung von Menschen und gegebenenfalls von Haus- und Nutztieren oder Gütern durch direkte oder indirekte Einwirkung verursachen kann, diese umgehend zu stoppen und/oder den Wirkungsbereich von Explosionsflammen und Explosionsdrücken auf ein ausreichend sicheres Maß zu begrenzen.

1.0.2. Geräte und Schutzsysteme sind unter Betrachtung möglicher Fehlerzustände zu entwerfen und herzustellen, um gefährliche Situationen soweit möglich auszuschalten.

In die Betrachtung ist auch der vernünftigerweise vorhersehbare Missbrauch einzubeziehen.

§ 142 Prinzipien der integrierten Explosionssicherheit. Risikobewertung von ATEX-Produkten

Zur Erfüllung der Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU ist es erforderlich, eine Risikobewertung durchzuführen. Gemäß Anhang II Ziffer 1.0.1 sind Hersteller verpflichtet, Geräte und Schutzsysteme nach den Prinzipien der integrierten Explosionssicherheit zu konzipieren. Integrierte Explosionssicherheit soll die Entstehung von explosionsfähigen Atmosphären und Zündquellen verhindern und, falls es doch zur Explosion kommen sollte, diese umgehend aufhalten und/oder ihre Auswirkungen begrenzen. In diesem Zusammenhang muss der Hersteller Maßnahmen in Hinblick auf die Explosionsrisiken ergreifen. In den meisten Fällen wird er jedoch nicht in der Lage sein, das mögliche Schadensausmaß einer Explosion (als Teil des Explosionsrisikos) zu erfassen, da dies ausschließlich von den jeweiligen Randbedingungen beim Anwender abhängt. Daher wird die Risikobewertung des Herstellers im Allgemeinen nicht umfassend sein können und auf die Bewertung der Zündgefahr (wiederum als Teil des Explosionsrisikos) oder der Beherrschung einer Explosion durch ein Schutzsystem oder der Sicherheitsvorrichtungen konzentriert sein. Zusätzlich müssen gemäß Anhang II Ziffer 1.0.2 der Richtlinie Geräte und Schutzsysteme unter Betrachtung technischer und betrieblicher Fehlerzustände entworfen und hergestellt werden, damit gefährliche Situationen soweit wie möglich vermieden sind.

Unter Berücksichtigung der Verpflichtungen, die sich aus den entsprechenden Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU ergeben, sollte die Methodik zur Risikobewertung, d. h. in diesem Fall der Zündgefahrenbewertung, nicht nur Gesichtspunkte von Konstruktion und Ausführung behandeln, sondern auch in den Begrifflichkeiten für eine gemeinsame Sprache zwischen Konstrukteuren/Herstellern und Anwendern sorgen.

<u>Bewährte Methoden und/oder Verfahren</u>

Für die Risikobewertung, insbesondere für die Ermittlung von Gefährdungen, kommen viele Methoden und Verfahren in Frage. Sie können sinngemäß auf die o. g. Zündgefahrenbewertung angewendet werden:

Ein gutes Verfahren zur Ermittlung von Gefährdungen zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- es ist systematisch angelegt, d. h. es lenkt die Beteiligten so, dass alle Teile des betrachteten Systems, alle Phasen des Einsatzes und alle vernünftigerweise vorhersehbaren Gefahren berücksichtigt werden;
- es nutzt das "Brainstorming".

Durch den Einsatz von mehr als einem Verfahren wird die Möglichkeit, relevante Gefährdungen zu übersehen, deutlich verringert. Allerdings muss dann der zusätzliche Aufwand im Vergleich zu möglichen Ergebnisverbesserungen abgewogen werden. Wichtigstes Ergebnis ist hier die Zusammenstellung der gefährlichen Ereignisse (z. B. in

einer Liste), die sich durch die beteiligten Produkte ergeben könnten und die sich als Ausgangspunkt für eine Risikoabschätzung verwenden lassen.

Die Risikobewertung sollte also alle vernünftigerweise vorhersehbaren Gefährdungsmöglichkeiten berücksichtigen, darunter auch die zufälligen, und sie besteht aus einer Reihe von logischen Schritten, die die systematische Prüfung der mit Produkten in Zusammenhang stehenden Gefährdungen und deren Vermeidung ermöglichen.

Im Prinzip setzt sich die Risikobewertung aus vier Schritten zusammen[40]:

1) Ermittlung der Gefährdungen: Ein systematisches Verfahren zur Ermittlung aller Gefährdungen, die mit den Produkten in Zusammenhang stehen. Sobald eine Gefährdung erkannt ist, kann die Konzeption geändert werden, um die Gefährdung auf ein Mindestmaß zu verringern – unabhängig davon, ob das Risiko abgeschätzt wurde oder nicht. Nicht erkannte Gefährdungen können bei der Konzeption auch nicht berücksichtigt werden.

2) Risikoabschätzung: Bestimmung der Wahrscheinlichkeit, mit der die festgestellten Gefährdungen auftreten, und des Einflusses auf das Schadensausmaß[41].

3) Risikobewertung: Vergleich der abgeschätzten Gefährdungen mit Entscheidungskriterien, ob das Risiko noch vertretbar ist oder ob die Produktkonzeption geändert werden muss, um das Risiko zu verringern.

4) Analyse der Optionen zur Risikominderung: Der letzte Schritt der Gefährdungsbeurteilung besteht aus der Feststellung, der Auswahl und der Modifizierung von Konstruktionsmerkmalen, die das durch die Produkte bestehende Risiko verringern können. Aber auch wenn Risiken grundsätzlich stets weiter verringert werden können, lassen sie sich nur in seltenen Fällen auf null reduzieren, es sei denn, die in Frage stehenden Tätigkeiten werden eingestellt.

Maßnahmen, die auf solche gefährlichen Ereignisse eingehen, die den größten Anteil am Risiko haben, weisen das größte Risikominderungspotential auf. Vorzugsweise wird eine Risikominderung mit Änderungen bereits am Entwurfskonzept, z. B. mit einer eigensicheren Konstruktion, erreicht.

---

[40] Weitere Informationen zur Risikobewertung enthält EN 1127-1:1997 *"Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 1: Basic concepts and methodology" [Explosionsfähige Atmosphären – Explosionsschutz, Teil 1: Grundlegende Konzepte und Methoden]*. Praktische Beispiele enthält EN 13463-1 "Non-electrical equipment for use in potential explosive atmospheres - Part 1: Basic methods and requirements" ["Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen – Teil 1: Grundlagen und Anforderungen"]

[41] Siehe auch EN 15198 *Methodology for the risk assessment of non-electrical equipment and components for intended use in potentially explosive atmospheres [Methodik zur Risikobewertung für nicht-elektrische Geräte und Komponenten zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen]* und EN ISO 14121-1 *Safety of machinery - Risk assessment - Part 1: Principles) [Sicherheit von Maschinen – Risikobeurteilung – Teil 1: Leitsätze]*.

Siehe auch §§ 4.1.1 "Definition der wesentlichen Anforderungen", 4.1.2.2. "Die Rolle der harmonisierten Norm" und 4.3 "Technische Unterlagen" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

1.0.3. Besondere Prüf- und Instandhaltungsbedingungen

Geräte und Schutzsysteme, die besonderen Prüf- und Instandhaltungsbedingungen unterliegen, müssen gemäß diesen Bedingungen konzipiert und gebaut werden.

1.0.4. Umgebungsbedingungen

Geräte und Schutzsysteme müssen im Hinblick auf vorhandene oder vorhersehbare Umgebungsbedingungen konzipiert und gebaut werden.

§ 143 Besondere Prüf- und Instandhaltungsbedingungen, Umgebungsbedingungen

Die besonderen Prüf- und Instandhaltungsbedingungen bzw. die Umgebungsbedingungen für ATEX-Produkte beziehen sich in der Regel auf die jeweilige bestimmungsgemäße Verwendung. In diesem Sinne wäre es sinnvoll, eine gute Kommunikation zwischen dem Hersteller und dem vorgesehenen Anwender sicherzustellen, um solche Bedingungen in der Konzeptions- und Bauphase gebührend zu berücksichtigen und die Anwender entsprechend zu informieren, was Gesundheits- und Sicherheitsaspekte anbelangt.

Zu den Umgebungsbedingungen können gehören:

- Umgebungstemperaturbereich;
- Umgebungsfeuchtigkeit;
- die Auswirkungen zusätzlicher Wärme- oder Kältequellen (wie bei Montage auf einem beheizten Prozessbehälter);
- Einwirkung bekannter chemischer Stoffe (einschließlich einer salzigen Atmosphäre);
- Einwirkung von Vibrationen oder anderen physikalischen Kräften (einschließlich Schlageinwirkung);
- Einwirkung von Licht (besonders wichtig bei Kunststoffen).

1.0.5. Kennzeichnung

Auf jedem Gerät und Schutzsystem müssen deutlich und dauerhaft die folgenden Mindestangaben angebracht werden:

– Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Handelsmarke und Anschrift des Herstellers,

– CE-Kennzeichnung (siehe Anhang II der Verordnung (EG) Nr. 765/2008),

– Bezeichnung der Serie und des Typs,

- gegebenenfalls die Chargen- oder Seriennummer,
- das Baujahr,
- das spezielle Explosionsschutzkennzeichen Ⓔx, gefolgt von dem Kennzeichen, das auf die Gerätegruppe und -kategorie verweist,
- für die Gerätegruppe II der Buchstabe „G“ (für Bereiche, in denen explosionsfähige Gas-, Dampf-, Nebel-, Luftgemische vorhanden sind)

  und/oder

- der Buchstabe „D“ (für Bereiche, in denen Staub explosionsfähige Atmosphären bilden kann).

Zusätzlich und wenn erforderlich müssen auch alle für die Sicherheit bei der Verwendung unabdingbaren Hinweise angebracht werden.

§ 144 Kennzeichnung

Da diese ATEX-Leitlinien speziell verfasst wurden, um die Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU zu erleichtern, gelten die folgenden Erklärungen ausschließlich für diese Richtlinie. Falls parallel andere Richtlinien anwendbar sind, sind deren Bestimmungen zusätzlich zu denen der Richtlinie 2014/34/EU zu berücksichtigen.

Die ATEX-Richtlinie schreibt im Rahmen der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen eine Reihe von Kennzeichnungen für Geräte und Schutzsysteme vor, zu denen insbesondere die CE-Kennzeichnung und andere weitergehende/spezifische Kennzeichnungen gehören.

Siehe auch § 4.5 "Kennzeichnungsvorschriften" im "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU ('Blue Guide')".

§ 145 CE-Kennzeichnung

*Siehe auch Abschnitt **§ 66** zu CE-Kennzeichnung.*

In der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 sind Definition, Form und allgemeine Grundsätze der CE-Kennzeichnung festgelegt.

Die CE-Kennzeichnung wird vom Hersteller als Erklärung dafür verwendet, dass er davon ausgeht, dass das betreffende Produkt in Übereinstimmung mit allen anwendbaren Bestimmungen und Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU gefertigt und den entsprechenden Konformitätsbewertungsverfahren unterzogen wurde.

Die CE-Kennzeichnung ist verbindlich vorgeschrieben und muss angebracht werden, bevor ein Gerät oder Schutzsystem in Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen wird. Nach

Artikel 13 Absatz 3 sind Komponenten von dieser Bestimmung ausgenommen. Anstelle der CE-Kennzeichnung ist bei Komponenten eine schriftliche Bescheinigung (*wie in Abschnitt § 46 zu Komponenten angegeben*) mitzuliefern, aus der die Konformität mit den Bestimmungen der Richtlinie, ihre Merkmale und die Bedingungen für ihren Einbau in Geräte oder Schutzsysteme hervorgehen. Diese gesonderte Erklärung steht im Einklang mit der Definition von Komponenten, die als Konstruktionsteile keine autonome Funktion besitzen.

Im Allgemeinen ist die CE-Kennzeichnung während der Phase der Fertigungskontrolle vom Hersteller oder von seinem innerhalb der Gemeinschaft ansässigen Bevollmächtigten anzubringen. In bestimmten Fällen besteht die Möglichkeit, die CE-Kennzeichnung früher anzubringen, z. B. während der Phase der Herstellung eines komplexen Produkts (z. B. einem Fahrzeug). Dann ist es erforderlich, dass der Hersteller die Übereinstimmung dieses Produkts mit den Anforderungen der Richtlinie während der Phase der Fertigungskontrolle formell bestätigt.

Die CE-Kennzeichnung muss aus den Buchstaben "CE" in der in Verordnung (EG) Nr. 765/2008 beschriebenen Form bestehen. Im Allgemeinen ist die CE-Kennzeichnung auf dem Produkt oder dessen Typenschild anzubringen. Auch wenn dies in der Richtlinie 2014/34/EU nicht gefordert ist, gilt es als vertretbar, die CE-Kennzeichnung auf der Verpackung und in den Begleitdokumenten anzubringen, wenn sie infolge der Größe oder der Beschaffenheit des Produkts nicht auf diesem angebracht werden kann.

Es wäre sinnvoll, wenn es auch nicht verbindlich vorgeschrieben ist, die CE-Kennzeichnung an mehr als einer Stelle anzubringen; wenn sie beispielsweise auf der Außenverpackung und auch auf dem innen liegenden Produkt angegeben ist, kann die Kennzeichnung ohne Öffnen der Verpackung festgestellt werden.

Die CE-Kennzeichnung ist ausgeprägt und deutlich sichtbar, lesbar und unlöschbar anzubringen. Es ist verboten, Kennzeichen oder Aufschriften anzubringen, die Dritte hinsichtlich der Bedeutung und der Form der CE-Kennzeichnung irreführen können. Die Anforderung an die Sichtbarkeit bedeutet, dass die CE-Kennzeichnung für Marktüberwachungsbehörden leicht zugänglich und für Kunden und Anwender sichtbar sein muss. Aus Gründen der Lesbarkeit ist für die CE-Kennzeichnung eine Mindesthöhe von 5 mm erforderlich. Bei kleinen Produkten kann von dieser Mindesthöhe abgewichen werden. Die Anforderung bezüglich der Unlöschbarkeit bedeutet, dass die Kennzeichnung nicht von dem Produkt zu entfernen sein darf, ohne dass unter normalen Umständen sichtbare Spuren zurückbleiben.

Je nach angewendetem Konformitätsbewertungsverfahren kann eine notifizierte Stelle in der Konstruktionsphase (Anhang III), in der Produktionsphase (Anhänge IV, V, VI, VII und IX) oder in beiden Phasen tätig werden. Die Kennnummer der notifizierten Stelle ist nur dann zusammen mit der CE-Kennzeichnung aufzuführen, wenn die Stelle in der Phase der Fertigungskontrolle tätig wird. Jegliche irreführenden Angaben an den Geräten müssen vermieden werden, z. B. die Nummer der notifizierten Stelle, sofern dies nicht durch die Richtlinie vorgesehen ist. Daher sollte am Produkt nicht die Nummer einer notifizierten Stelle angebracht werden, wenn das Produkt unter Kategorie 3 fällt (ausgenommen ist die Einzelprüfung); dasselbe gilt für einige Geräte der Kategorie 2 und jegliche freiwillige Zertifizierung.

Die CE-Kennzeichnung und die Kennnummer der notifizierten Stelle müssen nicht notwendigerweise auf dem Territorium der Gemeinschaft angebracht werden. Sie können in einem Drittland angebracht werden, wenn das Produkt beispielsweise dort hergestellt wurde und die notifizierte Stelle entweder Prüfungen an der Produktbauart durchgeführt oder das Qualitätssicherungssystem des Herstellers in demjenigen Land beurteilt hat. Die CE-Kennzeichnung und die Kennnummer können auch separat angebracht werden, solange die CE-Nummer und die Nummer der notifizierten Stelle kombiniert bleiben. Bei Komponenten muss nur die Kennnummer der notifizierten Stelle angebracht werden.

Werden Geräte, die bereits in Verkehr gebracht wurden, in Produkte eingearbeitet (z. B. ein kombiniertes Bauteil oder eine Baugruppe – *siehe Abschnitt* ***§ 44***), müssen die integrierten Geräte die CE-Kennzeichnung und, soweit zutreffend, die Kennnummer der notifizierten Stelle tragen.

Anerkanntermaßen können Teilbaugruppen eine eigene CE-Kennzeichnung besitzen; diese ist jedoch nach dem Bau des endgültigen Produkts vielleicht nicht mehr sichtbar. Dies ist vertretbar, da diese Information an anderer Stelle zu finden ist. Das fertig gestellte Produkt muss jedoch ein einziges Schild aufweisen, das sich eindeutig auf die endgültige Baugruppe bezieht, bevor es in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen wird. Mit dem Anbringen der CE-Kennzeichnung auf dem Endprodukt übernimmt der Hersteller oder sein Bevollmächtigter die uneingeschränkte Verantwortung für die Übereinstimmung des Endprodukts mit den einschlägigen wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU und allen anderen relevanten europäischen Gesetzgebungen.

§ 146 Weitergehende/spezifische Kennzeichnung

Es ist die Intention der Richtlinie 2014/34/EU, die spezifische Kennzeichnung des Explosionsschutzes Ⓔx (Buchstaben "Epsilon-x" im "Sechseck")[42] in der Form auszuführen, wie in der alten Richtlinie 84/47/EWG (*siehe Seite 260*) festgelegt. Auf diese Kennzeichnung müssen das Symbol der Gruppe und der Kategorie (auf Vorrichtungen nach Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b der Richtlinie 2014/34/EU sollte die Kategorie in Klammern angegeben werden) und bei Gruppe II der Buchstabe "G" (bei durch Gase, Dämpfe oder Nebel verursachten explosionsfähigen Atmosphären) und/oder D (bei durch Staub verursachten explosionsfähigen Atmosphären) folgen.

Die Betriebsanleitungen müssen ausführlich die Bedeutung der Kennzeichnung auf dem Produkt erläutern. Dennoch wird empfohlen, das in den folgenden Beispielen, **Tabellen 6 und 7**, dargestellte Format zu verwenden, wobei

" .. / .. " bedeutet, dass das Produkt zwei verschiedene Kategorien aufweist und

".. - .. " bedeutet, dass ein Teil des Produkts nicht der Richtlinie entspricht und nicht dafür vorgesehen ist, in einem explosionsgefährdeten Bereich eingesetzt zu werden.

[42] Nicht zu verwechseln mit der "Ex-Kennzeichnung" für Explosionsschutz in Normen (wie in den Normen der Reihe EN 60079) oder mit dem "Ex-Warnzeichen" gemäß der Definition in der ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG.

Darüber hinaus sollen Vorrichtungen nach Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b der Richtlinie, die separat in Verkehr gebracht werden, mit der in runden Klammern angegebenen Kategorie der kontrollierten Geräte gekennzeichnet werden, und die Vorrichtungen mit einer eigenen potentiellen Zündquelle, die bestimmungsgemäß für die Verwendung in einem explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen sind, müssen wie Geräte nach Anhang II Absatz 1.0.5 gekennzeichnet werden.

Tabelle 6: Beispiele für die Kennzeichnung von Geräten

Ex	I	M2	Produkte für den Bergbau, Gruppe I, Kategorie M2
Ex	II	1 G	Produkte, die nicht im Bergbau zum Einsatz kommen, Gruppe II, Kategorie 1 zur Verwendung in Atmosphären mit Gas/Dampf/Nebel
Ex	II	1 D	Produkte, die nicht im Bergbau zum Einsatz kommen, Gruppe II, Kategorie 1 zur Verwendung in Atmosphären mit Staub
Ex			Schutzsystem, zur Verwendung in Atmosphären mit Gas/Dampf/Nebel/Staub
Ex	II	(1) G D	Vorrichtung nach Artikel 1 Absatz 1 der Richtlinie 2014/34/EU außerhalb explosionsgefährdeter Bereiche mit eigensicheren Schaltkreisen der Kategorie "Ex ia", die beispielsweise an Geräte der Kategorie I angeschlossen werden kann
Ex	II	2 GD	Geräte der Kategorie 2 für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen, die Gase oder Stäube enthalten
Ex	II	(2)/2 (1)/1 G	Eine Baugruppe, wie z. B. ein Gasmesssystem mit mehr als einem Detektorkopf, die teilweise zur Kategorie 1 und teilweise zur Kategorie 2 gehört und aus einer Sicherheitsvorrichtung und einem Gerät besteht. Die Sicherheitsvorrichtung ist bestimmungsgemäß für die Verwendung außerhalb des gefährlichen Bereichs vorgesehen, das Gerät für die Verwendung innerhalb dieses Bereichs
Ex	II	2(1) G	Geräte der Kategorie 2, die eine Sicherheitsvorrichtung für Geräte der Kategorie 1 enthalten
Ex	II	2(1) GD	Dieselben Geräte für explosionsgefährdete Bereiche mit Gas oder Staub
Ex	II	(2) G (1) G	Eine Sicherheitsvorrichtung allein, die den Explosionsschutz für ein Gerät der Kategorie 1 und für ein weiteres Gerät der Kategorie 2 sicherstellt
Ex	II	3/3 D	Gebläse, das Zone 22 absaugt und für die Aufstellung in der Zone 22 vorgesehen ist

Tabelle 7: Beispiele für die Kennzeichnung von Geräten, die zu verschiedenen Kategorien gehören

Ex	II	1/2 G	Füllstandsmessgerät, das in der Tankwand zwischen Zone 0 und Zone 1 installiert ist
Ex	II	(2) 3 G	ein in Zone 2 installiertes elektrisches Feldbusgerät, das Geräte der Kategorie 2 beeinflusst

II 2/- G	ein Lüfter, der aus Zone 1 absaugt, jedoch außerhalb von explosionsgefährdeten Bereichen zu installieren ist. Die Richtlinie enthält keine Bestimmungen für die Kennzeichnung für den Fall der Installation außerhalb von explosionsfähigen Bereichen
II 2/3 G	ein Lüfter, der aus Zone 1 absaugt und zur Aufstellung in Zone 2 vorgesehen ist
II 3/- D	ein Schneckenförderer, der Staub aus einer Zone 22 herausbefördert, jedoch außerhalb von explosionsgefährdeten Bereichen installiert ist. Die Richtlinie enthält keine Bestimmungen für die Kennzeichnung für den Fall der Installation außerhalb von explosionsfähigen Bereichen
II -/2 D	ein Gebläse, das keine explosionsfähige Atmosphäre befördert, jedoch in Zone 21

Hinweis: In den Beispielen oben, in denen eine Zone angegeben ist, wird gemäß der ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG von einer "normalen" Übereinstimmung zwischen Zone und Kategorie ausgegangen, d. h.

- Kategorie 1 - Zone 0 oder 20
- Kategorie 2 - Zone 1 oder 21
- Kategorie 3 - Zone 2 oder 22

Alle Produkte müssen mit dem eingetragenen Handelsnamen (oder der eingetragenen Handelsmarke) und der Anschrift des Herstellers, der Bezeichnung der Serie oder Bauart, der Seriennummer (soweit vorhanden) und dem Baujahr gekennzeichnet sein. Das Baujahr und die Seriennummer können kombiniert oder in einem gebräuchlichen codierten Format dargestellt werden, wobei der Aufbau des Codes in den Begleitunterlagen zu dem Produkt erklärt werden muss.

Wenn mehr als eine Kategorie in der Kennzeichnung angegeben ist, müssen dem Produkt schriftliche Informationen beigefügt werden, die die unterschiedlichen Kategorien und die sich daraus ergebenden Folgen für die bestimmungsgemäße Verwendung erläutern.

Wenn ein Produkt unter mehr als einen Rechtsakt (EU-Verordnung oder Richtlinie) nach dem neuen Konzept/dem Neuen Rechtsrahmen fällt, gibt die CE-Kennzeichnung die Einhaltung der einschlägigen Bestimmungen aller relevanten Richtlinien an. Befindet/n sich jedoch eine oder mehrere dieser Richtlinien in ihrer Übergangszeit und kann der Hersteller dementsprechend wählen, welche Bestimmungen Anwendung finden sollen, bedeutet die CE-Kennzeichnung lediglich die Übereinstimmung mit denjenigen Richtlinien, deren Anwendung verbindlich vorgeschrieben ist, sowie anderen Richtlinien, die ebenfalls angewendet wurden. Im Falle der letztgenannten Richtlinien müssen nähere Einzelheiten in den Dokumenten, Mitteilungen oder Anleitungen, die dem Produkt beiliegen bzw., sofern zutreffend, auf dem Typenschild angegeben werden.

§ 147 Zusätzliche Kennzeichnung in Hinblick auf Normen

Infolge der besonderen Bedeutung für die Sicherheit von Produkten zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen und zur Vermeidung von Missverständnissen sieht die Richtlinie 2014/34/EU weitere Kennzeichnungen vor (siehe Anhang II Punkt 1.0.5).

Geräte, Schutzsysteme und Komponenten müssen darüber hinaus mit allen Hinweisen gekennzeichnet werden, die für die Sicherheit bei der Verwendung unabdingbar sind. Dieser Anforderung entsprechend sehen europäische Normen für elektrische und nichtelektrische Produkte zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen eine zusätzliche Kennzeichnung vor. Detaillierte und vollständige Angaben über diese Kennzeichnung sind diesen Normen zu entnehmen.

Die Normenkennzeichnung darf nicht auf eine Weise verwendet werden, dass sie mit der vorgeschriebenen Kennzeichnung verwechselt werden kann. Daher wird in den Normen empfohlen, dass die nach der Richtlinie erforderliche gesetzliche Kennzeichnung und die zusätzliche, durch Normen geforderte Kennzeichnung voneinander getrennt angebracht werden, um mögliche Verwechslungen zu vermeiden.

Außerdem wird in den Normen häufig empfohlen, dass die Kennzeichnung für den Schutz gegen Gas- und Staubgefahren getrennt angebracht werden sollte, um eine Verwechslung zu vermeiden, wohingegen die Richtlinie die Anbringung einer einzigen gesetzlichen Kennzeichnung mit den Buchstaben "GD" empfiehlt.

§ 148 Kennzeichnung kleiner Produkte

In Übereinstimmung mit der Anleitung für die CE-Kennzeichnung von Produkten wird es für sinnvoll erachtet, alle weiteren Kennzeichnungen auf der Verpackung anzubringen und in den Begleitunterlagen anzugeben, wenn es infolge der Größe oder der Beschaffenheit des Produkts nicht möglich ist, sie auf dem Produkt selbst anzubringen. Die Kennzeichnung auf dem Produkt darf nicht aus rein ästhetischen Gründen verkleinert oder auf die Verpackung verlagert werden.

Auf sehr kleinen Produkten, bei denen eine Reduzierung der Kennzeichnung nicht vermieden werden kann, sind dennoch folgende Informationen gefordert:
- CE-Kennzeichnung (nicht für Komponenten),
- Ɛx-Kennzeichnung (Buchstaben "Epsilon-x" im "Sechseck") und
- Name oder eingetragenes Warenzeichen des Herstellers.

Wenn möglich sollte zumindest eine vereinfachte Anschrift angegeben werden, um das Unternehmen auf dem Postweg erreichen zu können. Eine Internetadresse ist nicht ausreichend, aber die Postanschrift muss angegeben werden. In einigen Ländern wird eine Anschrift durch eine einzelne Postleitzahl identifiziert. Die Verwendung dieser Postleitzahl ist in dem Land ausreichend.

§ 149 Kennzeichnung von Komponenten

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU fordert in Anhang II Abschnitt 1.0.5 die Kennzeichnung ausdrücklich nur für Geräte und Schutzsysteme. Die Frage, ob Komponenten dennoch gekennzeichnet werden sollten, um die Umsetzung der Richtlinie zu erleichtern, hat besondere praktische Relevanz in Fällen,
- in denen es schwierig ist, den Unterschied zwischen ATEX-Komponenten und Standardkomponenten festzustellen und

- in denen ein Hersteller, der eine Komponente benutzen möchte, ernsthafte Schwierigkeiten damit haben könnte, seine Risikobeurteilung durchzuführen, wenn kein Hinweis auf die Kategorie der Komponente gegeben ist.

Abgesehen von der Frage der Kennzeichnung fordert die Richtlinie eine schriftliche Bescheinigung der Konformität für Komponenten (*siehe Abschnitt* ***§ 46***). Diese muss alle erforderlichen Angaben zu den Merkmalen enthalten. Dies ist üblicherweise der Fall, wenn der Komponente eine explosionsbezogene Klassifizierung entsprechend den relevanten harmonisierten Normen zugeordnet wird, die wie eine Kennzeichnung erscheint (z. B. Ex II 1/2 G cb Tx oder Ex II 1 G c Tx).

Für Komponenten, die eine eigene potentielle Zündquelle aufweisen oder (in Bezug auf die Eigenschaften der Komponente) eindeutig mit Geräten einer bestimmten Kategorie im Zusammenhang stehen, kann grundsätzlich ohne die Definition der Gruppe und Kategorie des Gerätes, in das die Komponente eingebaut wird, das erforderliche Verfahren der Konformitätsbewertung nicht durchgeführt werden.

In einigen Fällen kann das Verfahren der Konformitätsbewertung nur durchgeführt werden, wenn das Gerät, in das die Komponente eingebaut wird, definiert ist, und wenn dieser eingebaute Zustand Teil der Konformitätsbewertung ist.

Daher wird empfohlen, Komponenten zu kennzeichnen, sofern sie hinsichtlich einer bestimmten Gerätekategorie und -gruppe beurteilt werden können, und diese Kategorie und Gruppe in der Kennzeichnung anzugeben.

Es ist zu beachten, dass eine Komponente in den meisten Fällen nicht mit einer Temperaturklasse gekennzeichnet wird, da sie selbst keine Wärmequelle darstellt, oder die Temperaturklasse nur nach Einbau in das Gerät festgelegt werden kann.

Darüber hinaus wird empfohlen, Komponenten für autonome Schutzsysteme zu kennzeichnen, wenn sie im Hinblick auf die charakteristischen Eigenschaften der letzteren beurteilt werden können, wobei diese Merkmale in der Kennzeichnung anzugeben sind, soweit dies angemessen ist.

In jedem Fall dürfen entsprechend der Richtlinie 2014/34/EU ATEX-Komponenten nicht mit der CE-Kennzeichnung versehen sein; Komponenten können, als Zeichen der Konformität und zur Identifikation, mit der speziellen Kennzeichnung für den Explosionsschutz εx-gekennzeichnet sein.

<u>Kennzeichnung von Komponenten mit der Kennnummer der notifizierten Stelle</u>

Es wurde darüber diskutiert, ob Komponenten, die gemäß der Richtlinie von einer notifizierten Stelle bewertet werden müssen, mit der Kennnummer der notifizierten Stelle gekennzeichnet werden sollten.

Gemäß Artikel 1 Absatz 1 gilt die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU für Geräte, Schutzsysteme, Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen und für Komponenten unter der allgemeinen

Bezeichnung "Produkte". Somit gelten die Bestimmungen der Richtlinie, die sich auf "Produkte" beziehen, sofern nicht anders festgelegt, auch für Komponenten.

Die Formulierung von Artikel 13 Absatz 3 bestätigt, dass es die Absicht des Gesetzgebers ist, Komponenten als Produkte im Allgemeinen zu behandeln, mit Ausnahme der Sonderfälle, für die ausdrückliche Ausnahmen definiert wurden. Dies gilt ausschließlich für die CE-Kennzeichnung (nicht erlaubt) und den Namen des Dokuments, das die Konformität bescheinigt (Konformitätsbescheinigung anstelle von EU-Konformitätserklärung).

Die Anforderung hinsichtlich der Kennzeichnung mit der Kennnummer der notifizierten Stelle wird in Artikel 16 Absatz 3 der Richtlinie angesprochen und besagt, dass die Kennnummer der notifizierten Stelle hinter der CE-Kennzeichnung angebracht werden muss, wenn die notifizierte Stelle in der Phase der Fertigungskontrolle tätig war. Aus der Formulierung des betreffenden Artikels geht klar hervor, dass die CE-Kennzeichnung und die Kennzeichnung mit der Kennnummer der notifizierten Stelle, zwei getrennte Anforderungen sind.

Daraus ergibt sich, dass:
- die Kennnummer der notifizierten Stelle auf Komponenten angebracht wird, wenn dies zum Beispiel durch die in den Anhängen VI oder IX geforderten Konformitätsbewertungsverfahren erforderlich ist;
- auch wenn die Vorschrift zur CE-Kennzeichnung aufgrund der Sonderbestimmungen in Artikel 13 Absatz 3 für Komponenten nicht gilt, Artikel 38 Absatz 1 Buchstabe d auch auf Komponenten anwendbar ist, sofern im Einzelfall nichts Anderes bestimmt ist;
- Mitgliedstaaten auf der Grundlage von Artikel 38 Absatz 1 Buchstabe d bei nichtkonformen Komponenten auf dieselbe Weise vorgehen wie bei nichtkonformen Geräten oder Schutzsystemen;
- wann immer notifizierte Stellen in der Phase der Fertigungskontrolle von Komponenten tätig waren, die Kennnummer der notifizierten Stelle wie in Artikel 16 Absatz 3 gefordert auch auf der Komponente angebracht werden sollte, allerdings ohne die CE-Kennzeichnung.

§ 150 Kennzeichnung von kombinierten Produkten (Baugruppen)

Die Kennzeichnung von Baugruppen ist der von Geräten identisch, insbesondere der von Geräten, die zu unterschiedlichen Kategorien gehören. Eine Baugruppe kann aus einer großen Anzahl von beurteilten und konformen Gegenständen (Geräte, Schutzsysteme, Sicherheitsvorrichtungen) mit deren jeweiliger eigener spezifischer Kennzeichnung bestehen, die möglicherweise zu unterschiedlichen Kategorien gehören. In derartigen Fällen wäre es nicht hilfreich, in der Kennzeichnung der gesamten Baugruppe alle diese einzelnen Kennzeichnungen aufzuführen. Dennoch muss die Kennzeichnung der Baugruppe alle durch Anhang II Punkt 1.0.5 der Richtlinie 2014/34/EU geforderten relevanten Informationen enthalten, die für die bestimmungsgemäße Verwendung der gesamten Baugruppe erforderlich sind. Die Kennzeichnung muss so angeordnet werden – z. B. auf dem Außengehäuse der Baugruppe – dass kein Zweifel dahingehend besteht, dass die Merkmale der gesamten Baugruppe und nicht nur die eines Teils angegeben sind.

Baugruppen können aus Teilen unterschiedlicher Kategorien bestehen und bestimmungsgemäß für explosionsgefährdete Bereiche vorgesehen sein, die unterschiedliche physikalische Merkmale aufweisen. Die Kennzeichnung der Baugruppe als

Ganzes mit Gruppe, Kategorien und zusätzlichen Informationen, die für die sichere Funktion der Baugruppe erforderlich sind (Temperaturklasse usw.), kann zu einem der beiden folgenden Szenarien gehören:

Fall 1: Die Baugruppe als Ganzes ist bestimmungsgemäß für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen einer bestimmten Zone vorgesehen

Sofern die Einzelteile der Baugruppe für explosionsgefährdete Bereiche gekennzeichnet sind, die unterschiedliche Merkmale aufweisen, bestimmt der Teil mit dem niedrigsten Sicherheitsgrad die Kennzeichnung der gesamten Baugruppe. Das bedeutet, dass die Kategorie, Temperaturklasse, Explosionsgruppe usw. mit den geringsten Anforderungen an das Gerät für die Kennzeichnung der gesamten Baugruppe maßgeblich sind.

Fall 2: Teile der Baugruppe sind bestimmungsgemäß für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen, die unterschiedliche physikalische Merkmale und/oder unterschiedliche Zonen aufweisen

Es ist von größter Wichtigkeit für diese bestimmungsgemäße Verwendung, dass die Kennzeichnung der Baugruppe alle Gruppen, Kategorien und zusätzlichen Kennzeichnungen (Temperaturklasse usw.) enthält, die für die vorgesehenen Bereiche erforderlich sind. In diesem Fall geben die Anleitungen für den Gebrauch, die Installation usw. die verschiedenen vorgesehenen (oder durch konstruktive Maßnahmen geschaffenen) Bereiche/Zonen in oder um unterschiedliche(n) Teile(n) der Geräte an.

Beispiele (in diesen Beispielen werden nur Kategorien und zusätzliche Kennzeichnungen angegeben, die für die Sicherheit bei der Verwendung erforderlich sind):

Für Fall 1:

- Eine Baugruppe, die aus Teilen mit der Kennzeichnung T3 und weiteren Teilen mit der Kennzeichnung T6 besteht, ist mit T3 zu kennzeichnen, um anzugeben, dass die Baugruppe als Ganzes bestimmungsgemäß für die Verwendung in T3-Bereichen vorgesehen ist.
- Eine Pumpeneinheit, die aus einer Flüssigkeitspumpe (keine entzündliche Flüssigkeit) und einem elektrischen Antriebsmotor besteht. Die Pumpe ist mit II 2 G T6 gekennzeichnet, der Motor mit II 2 G IIB T4. Die gesamte Baugruppe ist mit II 2 G IIB T4 zu kennzeichnen, da der Motor der Teil ist, der die geringeren Anforderungen erfüllt.
- Eine vergleichbare Pumpeneinheit mit einer Pumpe, die heiße Flüssigkeit (nicht entzündlich) befördert. Die Pumpe ist mit II 2 G T3, der Motor mit II 2G IIB T4 gekennzeichnet. In diesem Fall ist die Baugruppe mit II 2 G IIB T3 zu kennzeichnen.

Für Fall 2:

- Ein Gebläse, das bei normalem Betrieb gelegentlich eine explosionsfähige Atmosphäre IIA T3 befördert (Zone 1), wobei das Gebläse mit einem Elektromotor und Regelvorrichtungen ausgestattet ist, die in einer Zone 2 angeordnet sind. Daher ist das Gebläse mit II 2/3 G IIA T3 gekennzeichnet. Der Motor ist mit II 3 G T3 gekennzeichnet, die eigensichere Regelvorrichtung mit II 2 G IIC T6. Da die eigensichere Kontrollvorrichtung sich im selben Bereich befindet wie der Motor, ist das Teil, das die geringeren Anforderungen erfüllt, entscheidend (in diesem Fall der Motor). Entsprechend ist die Kennzeichnung der gesamten Baugruppe II 2/3 G IIA T3.

- Eine vergleichbare Gebläsebaugruppe, bei der der Motor jedoch außerhalb des explosionsgefährdeten Bereichs angeordnet ist. Die Kennzeichnung der gesamten Baugruppe ist II 2/3/- G IIA T3.

1.0.6. Betriebsanleitung

(a) Zu jedem Gerät oder Schutzsystem muss eine Betriebsanleitung vorhanden sein, die folgende Mindestangaben enthält:

– gleiche Angaben wie bei der Kennzeichnung für Geräte oder Schutzsysteme (siehe Nummer 1.0.5) mit Ausnahme der Chargen- oder Seriennummer und gegebenenfalls instandhaltungsrelevante Hinweise (z. B. Anschriften von Service-Werkstätten usw.);

– Angaben zur oder zum sicheren

  – Inbetriebnahme,

  – Verwendung,

  – Montage und Demontage,

  – Instandhaltung (Wartung und Störungsbeseitigung),

  – Installation,

  – Rüsten;

– erforderlichenfalls die Markierung von gefährdeten Bereichen vor Druckentlastungseinrichtungen;

– erforderlichenfalls Angaben zur Einarbeitung;

– Angaben, die zweifelsfrei die Entscheidung ermöglichen, ob die Verwendung eines Geräts (entsprechend seiner ausgewiesenen Kategorie) oder eines Schutzsystems in dem vorgesehenen Bereich unter den zu erwartenden Bedingungen gefahrlos möglich ist;

– elektrische Kenngrößen und Drücke, höchste Oberflächentemperaturen sowie andere Grenzwerte;

– erforderlichenfalls besondere Bedingungen für die Verwendung, einschließlich der Hinweise auf sachwidrige Verwendung, die erfahrungsgemäß vorkommen kann;

– erforderlichenfalls die grundlegenden Merkmale der Werkzeuge, die an dem Gerät oder Schutzsystem angebracht werden können.

(b) Die Betriebsanleitung beinhaltet die für die Inbetriebnahme, Instandhaltung, Inspektion, Überprüfung der Funktionsfähigkeit und gegebenenfalls Reparatur des Geräts

oder Schutzsystems notwendigen Pläne und Schemata sowie alle zweckdienlichen Angaben insbesondere im Hinblick auf die Sicherheit.

(c) Bezüglich der Sicherheitsaspekte dürfen die Unterlagen, in denen das Gerät oder Schutzsystem präsentiert wird, nicht in Widerspruch zur Betriebsanleitung stehen.

§ 151 Betriebsanleitung

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU schreibt vor, dass Geräten und Schutzsystemen eine umfassende Betriebsanleitung beiliegen muss. Der Hersteller hat dem Anwender schriftliche Anweisungen zur Verfügung zu stellen, in denen die erforderlichen Informationen für die Reparatur, Instandhaltung und/oder Überholung des betroffenen Geräts enthalten sind. Der Hersteller muss dem Anwender nicht die vollständigen technischen Unterlagen zur Verfügung stellen.

Punkt 1.0.6 der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen macht keine genaueren Angaben zur Form der Anweisungen. Es ist allgemein anerkannt, dass alle gesundheits- und sicherheitsbezogenen Anweisungen in Papierform bereitgestellt werden müssen, da nicht davon ausgegangen werden kann, dass der Anwender Zugang zu den Hilfsmitteln hat, die für das Lesen von in elektronischer Form oder auf einer Website im Internet bereitgestellten Anweisungen erforderlich sind. Dies ist besonders wichtig bei Betriebsanleitungen, die unter Umständen bei Vorhandensein eines explosionsgefährdeten Bereichs während des Betriebs der Anlage gelesen werden müssen. Es ist jedoch oft hilfreich, wenn die Anweisungen neben der Bereitstellung in Papierform auch in elektronischem Format im Internet zur Verfügung gestellt werden, da dies dem Anwender ermöglicht, sich die elektronische Datei herunterzuladen, wenn er im Fall eines Verlusts der Papierversion erneut in den Besitz der Anweisungen gelangen möchte. Dieses Vorgehen erleichtert auch die Aktualisierung der Anweisungen, wenn dies erforderlich ist.

Der Anwender berücksichtigt die vom Hersteller herausgegebenen Anweisungen für die Durchführung von Reparaturen, Instandhaltungen und Überholungen auf der Grundlage der Anforderungen der geltenden Richtlinien (wie 2009/104/EG – "Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit" und 1999/92/EG – "Schutz der Arbeitnehmer, die durch explosionsfähige Atmosphären gefährdet werden können") und der relevanten konkreten nationalen Gesetze zur Regelung der Reparatur, Instandhaltung und Überholung gebrauchter Geräte. Die Anweisungen müssen die erforderlichen Zeichnungen und Diagramme für die Reparatur des Geräts enthalten. Es können auch anwendbare technisch akzeptierte Normen verwendet werden, zum Beispiel DIN EN 60079-19 – "Explosionsgefährdete Bereiche, Teil 19: Gerätereparatur, Überholung und Regenerierung", die Hinweise zur Erkennung von Geräten gibt, die nach Informationen des Herstellers separat von Geräten repariert wurden, die "gemäß der Norm" repariert wurden, d. h. "nach bestem Wissen" des Reparaturunternehmens unter Anwendung der für das Gerät geltenden Zertifizierungsnorm, aber ohne Zugriff auf die Betriebsanleitungen des Herstellers.

Falls erforderlich, kann der Hersteller jedoch eine Erklärung in seine Dokumentation aufnehmen, dass bestimmte Reparaturen, Instandhaltungen und/oder Überholungen des Geräts nur vom Hersteller selbst oder von einem von ihm qualifizierten oder autorisierten Reparaturunternehmen durchgeführt werden dürfen.

In Hinblick auf Baugruppen ist es für die sichere Installation, den sicheren Betrieb und die sichere Instandhaltung der montierten Einheit von Bedeutung, dass alle relevanten Informationen an den Endanwender weitergegeben werden. Der Hersteller der montierten Einheit sollte dies durch Zusammenfassung aller zugehörigen Informationen umsetzen, die dem Endanwender übergeben werden.

In Bezug auf Betriebsanleitungen für Komponenten siehe Abschnitt ***§ 46****.*

1.1. *Auswahl von Werkstoffen*

1.1.1. Die für den Bau der Geräte und Schutzsysteme verwendeten Werkstoffe dürfen unter Berücksichtigung betrieblich vorhersehbarer Beanspruchungen nicht die Auslösung einer Explosion bewirken.

1.1.2. Innerhalb der vom Hersteller vorhersehbaren betriebsbedingten Grenzen dürfen keine Reaktionen der verwendeten Werkstoffe mit den die explosionsfähige Atmosphäre bildenden Komponenten erfolgen, die zu einer Beeinträchtigung der Explosionssicherheit führen können.

1.1.3. Werkstoffe müssen so ausgewählt werden, dass vorhersehbare Veränderungen ihrer Eigenschaften und ihre Verträglichkeit in Kombination mit anderen Werkstoffen zu keinerlei Minderung der Sicherheit führen, insbesondere im Hinblick auf das Korrosionsverhalten, den Verschleiß, die elektrische Leitfähigkeit, die mechanische Festigkeit, die Alterungsbeständigkeit und die Auswirkungen von Temperaturänderungen.

§ 152 Auswahl von Werkstoffen

Orientierungshilfen zur Auswahl von Werkstoffen für den Bau von ATEX-Geräten und Schutzsystemen finden sich üblicherweise in den europäischen harmonisierten Normen, zum Beispiel im Hinblick auf:
- Vermeidung von Zündgefahren durch elektrostatische Aufladung
- Thermitreaktionen mit Aluminium, Magnesium, Titan und Zirkonium
- Lichtbeständigkeit
- Widerstandsfähigkeit gegenüber thermischem Abbau
- Vermeidung der Verwendung von Kupfer in Verbindung mit Acetylen

usw.

1.2. *Konstruktion und Bau*

1.2.1. Geräte und Schutzsysteme sind unter Berücksichtigung des technischen Erkenntnisstandes auf dem Gebiet des Explosionsschutzes so zu konstruieren und herzustellen, dass sie während ihrer voraussichtlichen Lebensdauer sicher betrieben werden können.

1.2.2. Die zum Einbau in Geräte und Schutzsysteme oder als Ersatzteile vorgesehenen Komponenten sind so zu konstruieren und herzustellen, dass sie ihren

Verwendungszwecken entsprechend funktionssicher im Hinblick auf den Explosionsschutz sind, wenn sie nach Anleitung des Herstellers eingebaut werden.

§ 153 Konstruktion und Bau

Der aktuelle technische Erkenntnisstand wird durch die Verwendung der relevanten europäischen harmonisierten Normen vorausgesetzt.

1.2.3. Geschlossene Bauweise und Verhinderung von Undichtigkeiten

Für Geräte, aus denen entzündliche Gase oder Stäube austreten können, ist möglichst die geschlossene Bauweise vorzusehen.

Soweit möglich dürfen Geräte, die Öffnungen oder Undichtigkeiten aufweisen, das Austreten von Gasen oder Stäuben nicht zulassen, so dass sich außerhalb der Geräte keine explosionsfähige Atmosphäre bilden kann.

Stellen, an denen Stoffe eingegeben oder entnommen werden, müssen soweit möglich so geplant und ausgerüstet werden, dass beim Befüllen oder Entleeren keine entzündlichen Stoffe entweichen können.

§ 154 Geschlossene Bauweise und Verhinderung von Undichtigkeiten

Auch wenn die Verhinderung von Undichtigkeiten ideal ist, gibt es bestimmte Situationen, zum Beispiel im Zusammenhang mit der Gasung einer Batterie beim Laden, in denen es ungefährlicher ist, den entstandenen Gefahrenstoff sicher abzuleiten als einzuschließen.

1.2.4. Staubablagerungen

Geräte und Schutzsysteme, die dazu bestimmt sind, in staubbelasteten Bereichen verwendet zu werden, sind so zu gestalten, dass sich Staubablagerungen auf ihren Oberflächen nicht entzünden können.

Grundsätzlich müssen Staubablagerungen soweit möglich begrenzt werden. Die Geräte und Schutzsysteme müssen sich leicht reinigen lassen.

Die Oberflächentemperaturen der Geräteteile müssen die Glimmtemperaturen abgelagerten Staubes deutlich unterschreiten.

Die Schichtdicke des abgelagerten Staubes ist hinsichtlich eines Wärmestaus in Betracht zu ziehen und nötigenfalls durch Temperaturbegrenzung zu berücksichtigen.

§ 155 Staubablagerungen

Die relevanten europäischen harmonisierten Normen, in denen es um den Schutz vor Entzündung einer explosionsfähigen Staubatmosphäre geht, behandeln auch die entsprechenden Probleme im Zusammenhang mit der Entzündung von Staubablagerungen.

1.2.5. Zusätzliche Schutzmaßnahmen

Geräte und Schutzsysteme, die möglicherweise äußeren Belastungen besonderer Art ausgesetzt sind, müssen erforderlichenfalls mit zusätzlichen Schutzmaßnahmen versehen sein.

Die Geräte müssen den entsprechenden Belastungen standhalten, ohne dass der Explosionsschutz beeinträchtigt wird.

§ 156 Zusätzliche Schutzmaßnahmen

Zusätzliche Schutzmaßnahmen sind erforderlich für ATEX-Produkte, die möglicherweise "äußeren Belastungen besonderer Art" ausgesetzt sind, die sich im Prinzip von allgemeinen äußeren Belastungen gemäß den vorhersehbaren Einsatz- und Betriebsbedingungen unterscheiden (und schwerwiegender sind). ATEX-Geräte müssen in jedem Fall den entsprechenden Belastungen standhalten, ohne dass der geforderte Explosionsschutz beeinträchtigt wird.

1.2.6. Gefahrloses Öffnen

Sind Geräte und Schutzsysteme in einem Gehäuse oder unter Verschluss angeordnet, die Bestandteil des Explosionsschutzes selbst sind, so darf es nur mittels eines Spezialwerkzeugs oder geeigneter Schutzmaßnahmen möglich sein, diese zu öffnen.

§ 157 Gefahrloses Öffnen

Die relevanten europäischen harmonisierten Normen dienen als Orientierungshilfe zur Verwendung von Verschlüssen und Werkzeugen zu deren Öffnung sowie zur Verwendung von Verriegelungen als Alternative.

Obwohl es jetzt nur "Spezialverschlüsse" gibt, werden die drei historischen Klassen des gefahrlosen Öffnens durch diese wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderung 1.2.6 nicht ausgeschlossen, und es wird mit dieser Richtlinie 2014/34/EU nicht beabsichtigt, ein höheres Schutzniveau zu fordern als es in den Normen der Reihe EN 60079 für die entsprechende Zone gefordert wird.

Klasse 1, die Verwendung von "Spezialwerkzeugen", zum Beispiel an Verschlüssen mit Innensechskantschrauben, ist noch immer, wie in der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderung 1.2.6 beschrieben, möglich.

Klasse 2, die Verwendung von Verschlüssen, bei denen eine Art Werkzeug erforderlich ist, um die Tür zu öffnen, zum Beispiel ein einfacher Schraubendreher, ein Rollgabelschlüssel oder ein Schlüssel, sind nach der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderung 1.2.6 erlaubt, wobei die geeignete "zusätzliche Schutzmaßnahme" ein Warnschild wäre, das den Bediener auffordert: "Vor dem Öffnen abschalten" oder das mit einem ähnlichen Text beschriftet ist.

> *Hinweis:* Zur Einstufung in Klasse 2 sollte ein schlüsselbetätigter Verschluss (falls verwendet) in Verbindung mit einem Sperrmechanismus verwendet werden, der die Tür automatisch in der geschlossenen Stellung verriegelt, wenn sie geschlossen wird. Die Verwendung eines Schlosses, das nur mit einem Schlüssel betätigt werden kann, um die Tür in der geschlossenen Stellung zu verriegeln, ist in Klasse 2 nicht erlaubt, da der Bediener entscheiden könnte, die Tür nicht zu verriegeln, wenn sie geschlossen wird, so dass der zusätzliche Schutz nicht mehr gegeben ist.

Klasse 3, die Verwendung eines Türverschlusses, der es dem Bediener erlaubt, die Tür des Gehäuses ohne Werkzeug, d. h. mit "bloßen" Händen zu öffnen, wird durch die wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderung 1.2.6 ebenfalls nicht unterbunden. Aufgrund des erhöhten Personenrisikos und der erhöhten Explosionsgefahr sind jedoch zusätzliche Schutzmaßnahmen anzuwenden, zum Beispiel eine elektrische oder mechanische Verriegelung, um das Innere des Gehäuses automatisch stromlos zu schalten, sowie ein unübersehbar angebrachtes Warnschild wie in Klasse 2 oben beschrieben.

1.2.7. Schutz vor sonstigen Risiken

Geräte und Schutzsysteme müssen so konstruiert und hergestellt werden, dass

(a) Verletzungen oder andere Schäden vermieden werden, die durch direkten oder indirekten Kontakt verursacht werden könnten;

(b) sichergestellt ist, dass an zugänglichen Geräteteilen keine gefährlichen Oberflächentemperaturen oder gefährlichen Strahlungen auftreten;

(c) erfahrungsgemäß auftretende nichtelektrische Gefahren ausgeschlossen sind;

(d) sichergestellt ist, dass vorhersehbare Überlastungszustände keine gefährlichen Situationen verursachen.

Werden die in dieser Nummer genannten Risiken, die von Geräten und Schutzsystemen ausgehen, ganz oder teilweise von anderen Rechtsvorschrift der Union erfasst, so gilt die vorliegende Richtlinie für diese Geräte und Schutzsysteme und diese Risiken nicht bzw. findet auf diese ab dem Zeitpunkt der Anwendung dieser spezifischen Rechtsvorschrift der Union keine Anwendung mehr.

§ 158 Schutz vor sonstigen Risiken

Neben anderen Risiken sind jene, die sich auf die Niederspannungsrichtlinie 2104/35/EU (NSR) beziehen, besonders relevant.

Hinsichtlich der Beziehungen zwischen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU und anderen Rechtsvorschriften der Union siehe die Abschnitte ***§§ 231-240***.

1.2.8. Überlastung von Geräten

Gefährlichen Überlastungen der Geräte ist bereits bei der Entwicklung mit integrierten Einrichtungen der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik zu begegnen, insbesondere mit Überstromauslösern, Temperaturbegrenzern, Differenzdruckschaltern, Strömungswächtern, Zeitrelais, Drehzahlwächtern und/oder artverwandten Überwachungseinrichtungen.

§ 159 Überlastung von Geräten

Die relevanten europäischen harmonisierten Normen bieten in vielen Fällen Hilfestellung, können aber nicht alle Möglichkeiten abdecken.

1.2.9. Druckfeste Kapselungseinrichtungen

Werden Teile, die eine explosionsfähige Atmosphäre zünden können, in ein Gehäuse eingeschlossen, so ist sicherzustellen, dass das Gehäuse den bei der Explosion eines explosionsfähigen Gemisches im Inneren entstehenden Druck aushält und eine Übertragung der Explosion auf die das Gehäuse umgebende explosionsfähige Atmosphäre verhindert wird.

§ 160 Druckfeste Kapselungseinrichtungen

Es gibt zwei spezielle europäische harmonisierte Normen für druckfeste Kapselungseinrichtungen: EN 13463-3 *Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Part 3: Protection by flameproof enclosure 'd' ["Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen – Teil 3: Schutz durch druckfeste Kapselung 'd'"]* und *EN 60079-1 Explosive atmospheres - Part 1: Equipment protection by flameproof enclosures 'd' ["Explosionsgefährdete Bereiche – Teil 1: Geräteschutz durch druckfeste Kapselung 'd'"]*.

1.3. *Potentielle Zündquellen*

§ 161 Potentielle Zündquellen

Absatz 1.3 listet die potentiellen Zündquellen auf, die gemäß der Begriffsbestimmung in Artikel 2 Absatz 1 bei ATEX-Geräten betrachtet werden müssen.

1.3.1. Gefahren durch unterschiedliche Zündquellenarten

Funken, Flammen, Lichtbögen, hohe Oberflächentemperaturen, Schallenergien, Strahlung im optischen Bereich, elektromagnetische Wellen sowie andere Zündquellenarten mit zündfähigem Potential dürfen nicht entstehen.

§ 162 Gefahren durch unterschiedliche Zündquellenarten

Diese Zündquellenarten werden im Überblick in der europäischen harmonisierten Norm EN 1127-1 *Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 1: Basic concepts and methodology ["Explosionsfähige Atmosphären - Explosionsschutz – Teil 1: Grundlagen und Methodik"]* behandelt. Weitere Informationen zu Geräten zur Verwendung in Untertagebetrieben von Bergwerken sind enthalten in der europäischen harmonisierten Norm *EN 1127-2 Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 2: Basic concepts and methodology for mining ["Explosionsfähige Atmosphären - Explosionsschutz – Teil 2: Grundlagen und Methodik in Bergwerken"]*.

1.3.2. Gefahren durch statische Elektrizität

Elektrostatische Aufladungen, die zu gefährlichen Entladungsvorgängen führen können, müssen durch geeignete Maßnahmen vermieden werden.

§ 163 Gefahren durch statische Elektrizität

Elektrostatische Entladung als Zündquellenart ist häufig zurückzuführen auf die Konstruktion der Installation und nicht des Gerätes und fällt in den Anwendungsbereich der ATEX-"Betriebsrichtlinie" 1999/92/EG, gestützt durch Normen, die die geeigneten Detailinformationen liefern.

Jedoch kann auch die Konstruktion des Gerätes dazu beitragen, solche Risiken zu mindern, und die entsprechenden Anforderungen sind in den europäischen harmonisierten Normen detailliert angeführt.

Wenn ein Gerät aus anderem Grund außerhalb des Anwendungsbereichs der Richtlinie 2014/34/EU liegt, fällt es auch trotz der Möglichkeit einer statischen Entladung nicht in den Anwendungsbereich.

1.3.3. Gefahren durch elektrische Streu- und Leckströme

Elektrische Streu- und Leckströme in leitfähigen Geräteteilen, die beispielsweise zur Entstehung zündfähiger Funken, Überhitzung von Oberflächen oder gefährlicher Korrosion führen, müssen verhindert werden.

§ 164 Gefahren durch elektrische Streu- und Leckströme

Elektrische Streuströme können zum Beispiel im äußeren Rahmen und Gehäuse eines großen Elektromotors fließen, wenn der magnetische Fluss nicht auf den Magnetkern von Stator und Rotor begrenzt bleibt. Solche Ströme können unter bestimmten Umständen zu einer Zündquelle werden. Detaillierte Anforderungen sind in den relevanten europäischen harmonisierten Normen enthalten.

Andere Beispiele für elektrische Streuströme wären auch jene aus galvanischen Korrosionsschutzkreisen.

1.3.4. Gefahren durch unzulässige Erwärmung

Unzulässige Erwärmungen, die durch Reib- und Schlagvorgänge, z. B. zwischen Werkstoffen, an sich drehenden Teilen oder durch das Eindringen von Fremdkörpern, hervorgerufen werden können, sind möglichst auf konstruktivem Wege zu vermeiden.

§ 165 Gefahren durch unzulässige Erwärmung

Die relevanten europäischen harmonisierten Normen dienen als Orientierungshilfe für diese Art von Gefahren.

1.3.5. Gefahren bei Druckausgleichsvorgängen

Geräte und Schutzsysteme müssen so konstruiert oder mit integrierten Einrichtungen der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik ausgerüstet sein, dass von ihnen ausgehende Druckausgleichsvorgänge keine Stoßwellen oder Kompressionen erzeugen, die eine Explosion bewirken können.

§ 166 Gefahren bei Druckausgleichsvorgängen

Diese wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderung soll verhindern, dass ATEX-Produkte bei Druckausgleichsvorgängen Nebenwirkungen wie Entzündungen verursachen.

1.4. *Gefahren durch äußere Störungseinflüsse*

1.4.1. Die Geräte und Schutzsysteme müssen so konzipiert und gebaut werden, dass sie auch bei wechselnden Umweltbedingungen, unter dem Einfluss von Fremdspannungen, bei Feuchtigkeitsbelastungen, Erschütterungen, Verschmutzungen sowie sonstigen äußeren Störungseinflüssen innerhalb der vom Hersteller angegebenen Grenzen der Betriebsbedingungen ihre bestimmungsgemäße Funktion sicher erfüllen.

1.4.2. Geräteteile müssen den vorgesehenen mechanischen und thermischen Beanspruchungen angemessen sein und den Einwirkungen vorhandener oder vorhersehbarer aggressiver Substanzen standhalten.

§ 167 Gefahren durch äußere Störungseinflüsse

Die Betriebsanleitung des Herstellers sollte klar definieren, welche potentiellen äußeren Störungseinflüsse berücksichtigt wurden.

1.5. *Anforderungen an Sicherheitsvorrichtungen*

1.5.1. Sicherheitsvorrichtungen müssen unabhängig von betrieblich erforderlichen Mess- und/oder Steuereinrichtungen funktionieren.

Soweit möglich, muss der Ausfall einer Sicherheitsvorrichtung durch geeignete technische Maßnahmen schnell genug erkannt werden, so dass gefährliche Zustände mit hoher Wahrscheinlichkeit nicht eintreten können.

Grundsätzlich ist das Prinzip des sicheren Fehlverhaltens (fail-safe) anzuwenden.

Sicherheitstechnische Schalthandlungen müssen grundsätzlich ohne Softwaresteuerung direkt auf das entsprechende Stellglied einwirken.

1.5.2. Soweit möglich, muss das Gerät und/oder Schutzsystem bei Ausfall von Sicherheitsvorrichtungen in einen sicheren Zustand überführt werden

1.5.3. Notausschalter von Sicherheitsvorrichtungen müssen, soweit möglich, Wiedereinschaltsperren besitzen. Ein neuer Startbefehl soll erst dann für den Normalbetrieb möglich sein, wenn vorher die Wiedereinschaltsperren bewusst aufgehoben worden sind.

§ 168 Anforderungen an Sicherheitsvorrichtungen

Es ist zu beachten, dass der Text von 1.5 vor den Normen der Reihe EN 61508 (und ihren Ableitungen) verfasst wurde, die sehr viel näher eingehen auf das Prinzip des sicheren Fehlverhaltens (fail-safe). Die europäische harmonisierte Norm EN 50495 legt die Anforderungen der Norm EN 61508 im Zusammenhang mit Abschnitt 1.5 der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU aus.

ATEX Sicherheitseinrichtungen und Kontrolleinrichtungen für nicht ATEX Funktionen sollen unabhängig voneinander betrieben werden. Deshalb können die Kontrolleinrichtung und die Sicherheitseinrichtung nicht in ein einzelnes Gerät integriert werden, jedoch können sie in einem gemeinsamen Gehäuse montiert sein.

Die Richtlinie beschreibt eine spezifische Anzahl Fehlerfälle (entsprechend der Kategorie – siehe hierzu Abschnitt § 176), die berücksichtigt werden müssen, wenn Sicherheitseinrichtungen beurteilt werden. Das „Fail safe Prinzip“ bedeutet, dass die Schutzsysteme zuverlässig funktionieren müssen, auch wenn diese Fehlerfälle auftreten, und dass die Geräte und/oder Schutzsysteme derart gesichert sein sollen, dass das Entzündungsrisiko auf das erforderliche Maß reduziert ist.

Siehe auch Abschnitt § 36 zu Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen gemäß Begriffsbestimmung in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b.

1.5.4. Bedienungs- und Anzeigevorrichtungen

Werden Bedienungs- und Anzeigevorrichtungen verwendet, so sind diese hinsichtlich des Explosionsrisikos nach ergonomischen Grundsätzen zu gestalten, um ein Höchstmaß an Bedienungssicherheit zu erreichen.

§ 169 Bedienungs- und Anzeigevorrichtungen

Im Allgemeinen werden ergonomische Prinzipien als Teil der Integration der Sicherheit (oder "Sicherheit durch Konstruktion") bei Geräten, die von Anwendern unter spezifischen Arbeitsbedingungen betrieben werden, betrachtet. Ein Beispiel für die Anwendung ergonomischer Prinzipien im Rahmen der Integration der Sicherheit ist in der Maschinenrichtlinie, Anhang I Abschnitt 1.1.6 zu finden.

Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU nimmt in der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderung 1.5.4. ausdrücklich Bezug auf die ergonomische Konstruktion von Bedienungs- und Anzeigevorrichtungen. Diese Aspekte müssen berücksichtigt werden, um den sicheren Betrieb der damit verbundenen Geräte zu gewährleisten.

1.5.5. Anforderungen an Geräte mit einer Messfunktion für den Explosionsschutz

Geräte mit einer Messfunktion, die in explosionsgefährdeten Bereichen stehende Geräte beeinflussen, sind insbesondere den vorhersehbaren Betriebserfordernissen und speziellen Einsatzbedingungen entsprechend zu konzipieren und zu bauen.

1.5.6. Die Anzeigegenauigkeit und Funktionsfähigkeit von Geräten mit einer Messfunktion muss bei Bedarf überprüft werden können.

1.5.7. Der Konzeption von Geräten mit einer Messfunktion muss ein Sicherheitsfaktor zugrunde liegen, der gewährleistet, dass die Alarmschwelle, insbesondere unter Berücksichtigung der Betriebsbedingungen der Einrichtung und etwaiger Abweichungen des Messsystems, genügend weit außerhalb der Explosions- und/oder Zündgrenzen der zu erfassenden Atmosphären liegt.

§ 170 Anforderungen an Geräte mit einer Messfunktion für den Explosionsschutz

In der Formulierung dieser Abschnitte wird impliziert, dass die Messgeräte relevante Parameter messen, zum Beispiel Gaskonzentration, Oberflächentemperatur, Füllstände usw. Es gibt eine Reihe von europäischen harmonisierten Normen, die Orientierung bieten zur Leistung von Gasmeldersystemen und Sicherheitsvorrichtungen.

1.5.8. Risiken durch Software

Bei der Konzeption von Geräten, Schutzsystemen und Sicherheitsvorrichtungen, die softwaregesteuert sind, müssen die Risiken durch Fehler im Programm besonders berücksichtigt werden.

§ 171 Risiken durch Software

Es sollte Bezug genommen werden auf die verschiedenen Umsetzungen der Norm EN 61508-3 *Functional safety of electrical/electronic/programmable electronic safety-related systems - Part 3: Software requirements* ["*Funktionale Sicherheit sicherheitsbezogener elektrischer/elektronischer/programmierbarer elektronischer Systeme – Teil 3: Anforderungen an Software"*], die speziell Softwareanwendungen in sicherheitsbezogenen programmierbaren Systemen behandelt. Die europäische harmonisierte Norm EN 50495 *Safety devices required for the safe functioning of equipment with respect to explosion risks* [*"Sicherheitseinrichtungen für den sicheren Betrieb von Geräten im Hinblick auf Explosionsgefahren"*] verweist direkt auf EN 61508-3 im Hinblick auf Softwareanwendungen.

1.6. *Integration von sicherheitsrelevanten Systemanforderungen*

1.6.1. Im Automatikbetrieb laufende Geräte und Schutzsysteme, die vom bestimmungsgemäßen Betrieb abweichen, müssen von Hand abgeschaltet werden können, sofern dies die Sicherheit nicht beeinträchtigt.

1.6.2. Gespeicherte Energien müssen beim Betätigen der Notabschalteinrichtungen so schnell und sicher wie möglich abgebaut oder isoliert werden, damit sie ihre gefahrbringende Wirkung verlieren.

Dies gilt nicht für elektrochemisch gespeicherte Energien.

§ 172 Integration von sicherheitsrelevanten Systemanforderungen

Zu berücksichtigen sind Maßnahmen für die kontrollierte Abschaltung eines Systems, soweit erforderlich, um das Auftreten zusätzlicher Gefahren zu vermeiden.

1.6.3. Gefahren durch Energieausfall

Bei Geräten und Schutzsystemen, bei denen ein Energieausfall zu zusätzlichen Risiken führen kann, muss sich unabhängig vom übrigen Betriebssystem ein sicherer Betriebszustand aufrechterhalten lassen.

§ 173 Gefahren durch Energieausfall

Bei einigen sicherheitsbezogenen Systemen ist es erforderlich, eine Notstromversorgung vorzusehen, um sicherzustellen, dass der Prozess bei einem Ausfall der allgemeinen Stromversorgung sicher abgeschaltet werden kann.

Zu den weiteren zu berücksichtigenden Punkten könnte die Leistung eines Induktionsgenerators gehören, wenn er von der stabilen Netzversorgung getrennt wird und die Spannung unkontrollierbar steigt.

1.6.4. Gefahren durch Anschlüsse

Geräte und Schutzsysteme müssen mit geeigneten Einführungen für Kabel und Leitungen ausgestattet sein.

Geräte und Schutzsysteme, die dazu bestimmt sind, in Verbindung mit anderen Geräten oder Schutzsystemen verwendet zu werden, müssen hinsichtlich der Schnittstellen sicher sein.

§ 174 Gefahren durch Anschlüsse

Ziel dieser wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderung ist es, Beeinträchtigungen durch den Ausfall von Anschlüssen (Kabel, Einführungen usw.) zu vermeiden, durch die zusätzliche Risiken entstehen können.

1.6.5. Anordnung von Warngeräten als Teil eines Geräts

Sind Geräte oder Schutzsysteme mit Detektor- oder Warngeräten zum Anzeigen der Entstehung explosionsfähiger Atmosphären ausgerüstet, so sind Angaben erforderlich, die eine geeignete Aufstellung der Geräte ermöglichen.

§ 175 Anordnung von Warngeräten als Teil eines Geräts

Die angemessene Verfügbarkeit von Betriebsanleitungen ist von großer Bedeutung für den sicheren Betrieb von Geräten. In diesem Fall geht es um Warngeräte, die das Entstehen explosionsfähiger Atmosphären melden.

Siehe auch Abschnitt §151 zu Betriebsanleitungen.

2. Weitergehende Anforderungen an Geräte

2.0. *Anforderungen an Geräte der Gerätegruppe I*

2.0.1. Anforderungen an Gerätekategorie M1 der Gerätegruppe I

2.0.1.1. Die Geräte müssen so konstruiert und hergestellt werden, dass Zündquellen selbst bei seltenen Gerätestörungen nicht wirksam werden.

Sie müssen mit Explosionsschutzmaßnahmen ausgerüstet sein, so dass

– beim Versagen einer apparativen Schutzmaßnahme mindestens eine zweite unabhängige apparative Schutzmaßnahme die erforderliche Sicherheit gewährleistet oder

– beim Auftreten von zwei unabhängigen Fehlern das erforderliche Maß an Sicherheit gewährleistet ist.

Soweit erforderlich müssen die Geräte zusätzlich mit besonderen Schutzmaßnahmen versehen werden.

Sie müssen bei vorhandener explosionsfähiger Atmosphäre weiterbetrieben werden können.

2.0.1.2. Die Geräte müssen so gebaut sein, dass, soweit erforderlich, kein Staub in sie eindringen kann.

2.0.1.3. Die Oberflächentemperaturen der Geräteteile müssen im Hinblick auf die Nichtentzündung von aufgewirbeltem Staub deutlich unterhalb der Zündtemperatur von vorhersehbaren Staub/Luft-Gemischen liegen.

2.0.1.4. Die Geräte sind so zu konstruieren, dass das Öffnen von Geräteteilen, die Zündquellen sein können, nur im energiefreien oder eigensicheren Zustand möglich ist. Kann ein Gerät nicht deaktiviert werden, so muss der Hersteller eine Warnung an den Geräteteilen anbringen, die sich öffnen lassen.

Soweit erforderlich müssen die Geräte mit geeigneten zusätzlichen Verriegelungsmechanismen ausgerüstet werden.

2.0.2. Anforderungen an Gerätekategorie M2 der Gerätegruppe I

2.0.2.1. Die Geräte müssen mit apparativen Schutzmaßnahmen ausgerüstet sein, die gewährleisten, dass Zündquellen bei normalem Betrieb, auch unter erschwerten Bedingungen und

insbesondere rauer Behandlung und sich ändernden Umgebungseinflüssen, nicht wirksam werden.

Beim Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre müssen die Geräte abgeschaltet werden können.

2.0.2.2. Die Geräte sind so zu konstruieren, dass das Öffnen von Geräteteilen, die Zündquellen sein können, nur im energiefreien Zustand oder über entsprechende Verriegelungssysteme möglich ist. Kann ein Gerät nicht deaktiviert werden, so muss der Hersteller eine Warnung an den Geräteteilen anbringen, die sich öffnen lassen.

2.0.2.3. Hinsichtlich des Staubexplosionsschutzes sind die Anforderungen der Gerätekategorie M 1 einzuhalten.

2.1. *Anforderungen an Gerätekategorie 1 der Gerätegruppe II*

2.1.1. Explosionsfähige Atmosphären durch Gase, Dämpfe oder Nebel

2.1.1.1. Die Geräte sind so zu konstruieren und herzustellen, dass Zündquellen selbst bei selten auftretenden Gerätestörungen vermieden werden.

Sie müssen mit Explosionsschutzmaßnahmen ausgerüstet sein, so dass

– beim Versagen einer apparativen Schutzmaßnahme mindestens eine zweite unabhängige apparative Schutzmaßnahme die erforderliche Sicherheit gewährleistet oder

– beim Auftreten von zwei unabhängigen Fehlern das erforderliche Maß an Sicherheit gewährleistet ist.

2.1.1.2. Für Geräte, deren Oberflächen sich erwärmen können, ist sicherzustellen, dass die angegebenen höchsten Oberflächentemperaturen auch im ungünstigsten Fall nicht überschritten werden.

Hierbei sind auch Temperaturerhöhungen durch Wärmestaus und chemische Reaktionen zu berücksichtigen.

2.1.1.3. Die Geräte sind so zu konstruieren, dass das Öffnen von Geräteteilen, die Zündquellen sein können, nur im energiefreien oder eigensicheren Zustand möglich ist. Kann ein Gerät nicht deaktiviert werden, so muss der Hersteller eine Warnung an den Geräteteilen anbringen, die sich öffnen lassen.

Soweit erforderlich müssen die Geräte mit geeigneten zusätzlichen Verriegelungsmechanismen ausgerüstet werden.

2.1.2. Explosionsfähige Atmosphäre durch Staub/Luft-Gemische

2.1.2.1. Die Geräte sind so zu konstruieren und herzustellen, dass eine Entzündung von Staub/Luft-Gemischen selbst bei selten auftretenden Gerätestörungen vermieden wird.

Sie müssen mit Explosionsschutzmaßnahmen ausgerüstet sein, so dass

– beim Versagen einer apparativen Schutzmaßnahme mindestens eine zweite unabhängige apparative Schutzmaßnahme die erforderliche Sicherheit gewährleistet oder

– beim Auftreten von zwei unabhängigen Fehlern das erforderliche Maß an Sicherheit gewährleistet ist.

2.1.2.2. Soweit erforderlich müssen die Geräte so gebaut sein, dass Staub nur an den dafür vorgesehenen Stellen in sie eindringen oder sie verlassen kann.

Die vorgesehenen Einführungs- und Anschlussteile müssen dieser Forderung gleichfalls genügen.

2.1.2.3. Die Oberflächentemperaturen der Geräteteile müssen im Hinblick auf die Nichtentzündung von aufgewirbeltem Staub deutlich unterhalb der Zündtemperatur von vorhersehbaren Staub/Luft-Gemischen liegen.

2.1.2.4. Hinsichtlich des gefahrlosen Öffnens der Geräte gilt die diesbezügliche Anforderung 2.1.1.3.

2.2. *Anforderungen an Gerätekategorie 2 der Gerätegruppe II*

2.2.1. Explosionsfähige Atmosphären durch Gase, Dämpfe oder Nebel

2.2.1.1. Die Geräte sind so zu konzipieren und herzustellen, dass sogar bei häufig auftretenden Gerätestörungen oder fehlerhaften Betriebszuständen, mit denen üblicherweise gerechnet werden muss, Zündquellen vermieden werden.

2.2.1.2. Bezüglich der Oberflächentemperaturen sind die Geräteteile so zu konstruieren und herzustellen, dass diese auch bei vom Hersteller vorgesehenen ungewöhnlichen Betriebssituationen nicht überschritten werden.

2.2.1.3. Die Geräte sind so zu konstruieren, dass das Öffnen von Geräteteilen, die Zündquellen sein können, nur im energiefreien Zustand oder über entsprechende Verriegelungssysteme möglich ist. Kann ein Gerät nicht deaktiviert werden, so muss der Hersteller eine Warnung an den Geräteteilen anbringen, die sich öffnen lassen.

2.2.2. Explosionsfähige Atmosphäre durch Staub/Luft-Gemische

2.2.2.1. Die Geräte sind so zu konstruieren und herzustellen, dass es selbst bei häufig auftretenden Gerätestörungen oder Fehlerzuständen, mit denen üblicherweise gerechnet werden muss, nicht zur Entzündung von Staub/Luft-Gemischen kommen kann.

2.2.2.2. Bezüglich der Oberflächentemperaturen gilt die Anforderung 2.1.2.3.

2.2.2.3. Bezüglich des Staubschutzes gilt die Anforderung 2.1.2.2.

2.2.2.4. Hinsichtlich des gefahrlosen Öffnens der Geräte gilt die diesbezügliche Anforderung 2.2.1.3.

2.3. *Anforderungen an Gerätekategorie 3 der Gerätegruppe II*

2.3.1. Explosionsfähige Atmosphären durch Gase, Dämpfe oder Nebel

2.3.1.1. Die Geräte sind so zu konstruieren und herzustellen, dass vorhersehbar zu erwartende Zündquellen, die bei normalem Betrieb auftreten können, vermieden werden.

2.3.1.2. Die auftretenden Oberflächentemperaturen dürfen die angegebenen höchsten Oberflächentemperaturen im bestimmungsgemäßen Betrieb nicht überschreiten. Eine Überschreitung ist in Ausnahmefällen nur dann zulässig, wenn vom Hersteller zusätzlich Sonderschutzmaßnahmen getroffen worden sind.

2.3.2. Explosionsfähige Atmosphäre durch Staub/Luft-Gemische

2.3.2.1. Die Geräte sind so zu konstruieren und herzustellen, dass Staub/Luft-Gemische von betriebsmäßig zu erwartenden Zündquellen nicht entzündet werden.

2.3.2.2. Bezüglich der Oberflächentemperaturen gilt die Anforderung 2.1.2.3.

2.3.2.3. Die Geräte einschließlich der vorgesehenen Einführungs- und Anschlussteile müssen unter Berücksichtigung der Größe der Staubpartikel so gebaut sein, dass sich im Innern weder explosionsfähige Staub/Luft-Gemische noch gefährliche Staubablagerungen bilden können.

§ 176 Weitergehende Anforderungen an Geräte

Abschnitt 2 von Anhang II der Richtlinie 2014/34/EU gibt gemäß den Gerätegruppen und Kategorien einen Überblick über weitergehende Anforderungen an ATEX-Geräte und berücksichtigt dabei unterschiedliche explosionsgefährdete Bereiche, die durch Gase, Dämpfe oder Nebel verursacht werden, sowie mögliche Zündquellen.

Die relevanten europäischen harmonisierten Normen geben eine spezifische Orientierungshilfe zu den technischen Lösungen, die zu verwenden sind, um diese Anforderungen für ATEX-Geräte zu erfüllen.

3. **Weitergehende Anforderungen an Schutzsysteme**

3.0. Allgemeine Anforderungen

3.0.1. Schutzsysteme müssen so dimensioniert sein, dass Auswirkungen von Explosionen auf ein ausreichend sicheres Maß begrenzt werden.

3.0.2. Die Schutzsysteme müssen so konzipiert sein und sich so anordnen lassen, dass Explosionsübertragungen durch gefährliche Kettenreaktionen und Flammstrahlzündungen sowie Übergänge von anlaufenden Explosionen in Detonationen verhindert werden.

3.0.3. Bei Ausfall der Energieversorgung müssen die Schutzsysteme über einen angemessenen Zeitraum ihre Funktionsfähigkeit beibehalten, damit gefährliche Situationen vermieden werden.

3.0.4. Schutzsysteme dürfen unter dem Einfluss äußerer Störungseinflüsse nicht fehlauslösen.

3.1. Projektierung und Planung

3.1.1. Materialeigenschaften

Bei der Projektierung der Materialeigenschaften sind der zu erwartende Explosionsdruck unter Berücksichtigung extremer Betriebsbedingungen als maximaler Explosionsdruck sowie die zu erwartende Wärmewirkung der Flamme zu berücksichtigen.

3.1.2. Schutzsysteme, die zum Zurück- oder Unterkontrollehalten von Explosionen dienen, müssen in der Lage sein, Druckstößen zu widerstehen, ohne ihre Systemintegrität zu verlieren.

3.1.3. Die an den Schutzsystemen angeschlossenen Armaturen müssen dem zu erwartenden maximalen Explosionsdruck standhalten, ohne ihre Funktionsfähigkeit zu verlieren.

3.1.4. Die zu erwartenden Druckverhältnisse in peripheren Geräten und angeschlossenen Rohrstrecken sind im Hinblick auf ihre Rückwirkung in der Planungs- und Projektierungsphase der Schutzsysteme für den Explosionsfall zu berücksichtigen.

3.1.5. Entlastungseinrichtungen

Ist zu erwarten, dass die verwendeten Schutzsysteme über ihre Materialfestigkeit hinaus beansprucht werden, dann sind geeignete Entlastungseinrichtungen in einer für in der unmittelbaren Umgebung anwesende Personen ungefährlichen Weise zu projektieren.

3.1.6. Explosionsunterdrückungssysteme

Explosionsunterdrückungssysteme müssen so geplant und projektiert sein, dass sie im Ereignisfall die anlaufende Explosion zu einem frühestmöglichen Zeitpunkt erfassen und ihr unter Berücksichtigung des maximalen zeitlichen Druckanstiegs und des maximalen Explosionsdruckes optimal entgegenwirken.

3.1.7. Explosionstechnische Entkopplungssysteme

Entkopplungssysteme, die im Explosionsfall dazu vorgesehen sind, die Abtrennung bestimmter Geräte durch geeignete Vorrichtungen in kürzestmöglicher Zeit vorzunehmen, müssen so geplant und projektiert sein, dass ihre Zünddurchschlagssicherheit und mechanische Belastbarkeit unter Einsatzbedingungen gewährleistet sind.

3.1.8. Die Schutzsysteme müssen sich in ein schaltungstechnisches Konzept mit geeigneter Alarmschwelle einbinden lassen, damit erforderlichenfalls eine Abschaltung der Produktzuführung und -abführung sowie derjenigen Geräteteile erfolgt, die einen sicheren Betrieb nicht mehr gewährleisten.

§ 177 Weitergehende Anforderungen an Schutzsysteme

Zur Begriffsbestimmung und Beschreibung von ATEX-Schutzsystemen siehe Abschnitt § 45.

Abschnitt 3 von Anhang II der Richtlinie 2014/34/EU gibt einen Überblick über weitergehende Anforderungen an ATEX-Schutzsysteme.

Die relevanten europäischen harmonisierten Normen geben eine spezifische Orientierungshilfe zu den technischen Lösungen, die zu verwenden sind, um diese Anforderungen für ATEX-Schutzsysteme zu erfüllen.

ANHANG III

MODUL B: EU-BAUMUSTERPRÜFUNG

1. Bei der EU-Baumusterprüfung handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem eine notifizierte Stelle den technischen Entwurf eines Produkts untersucht und prüft und bescheinigt, dass er die für das Produkt geltenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt.

2. Die EU-Baumusterprüfung wird als Prüfung eines für die geplante Produktion repräsentativen Musters des vollständigen Produkts (Baumuster) durchgeführt.

§ 178 EU-Baumusterprüfung

Bei der EU-Baumusterprüfung wird ein Muster der geplanten Produktion einer notifizierten Stelle zur Verfügung gestellt, die die erforderliche Bewertung durchführt, um zu bestimmen, ob das "Baumuster" die wesentlichen Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt, und eine EU-Baumusterprüfbescheinigung ausstellt. Als zusätzliches Ergebnis der EU-Baumusterprüfung wird eine Kurzfassung der vorgesehenen Dokumentation erstellt.

Auf die EU-Baumusterprüfung folgen stets andere Module, durch die die Konformität der Produkte mit dem genehmigten EU-Baumuster nachgewiesen wird (*siehe auch Abschnitt § 89 zu Konformitätsbewertungsverfahren und* ***Tabelle 3***).

3. Der Antrag auf EU-Baumusterprüfung ist vom Hersteller bei einer einzigen notifizierten Stelle seiner Wahl einzureichen.

   Der Antrag enthält Folgendes:

   (a) Namen und Anschrift des Herstellers sowie, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Namen und Anschrift;

(b) eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierten Stelle eingereicht worden ist;

(c) die technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung des Produkts mit den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten. In den technischen Unterlagen sind die geltenden Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und die Funktionsweise des Produkts zu erfassen, soweit sie für die Bewertung von Belang sind. Die technischen Unterlagen enthalten zumindest folgende Elemente:

(i) eine allgemeine Beschreibung des Produkts,

(ii) Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Baugruppen, Schaltkreisen usw.,

(iii) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Produkts erforderlich sind,

(iv) eine Aufstellung, welche harmonisierten Normen, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und, wenn diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden, eine Beschreibung, mit welchen Lösungen den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie entsprochen wurde, einschließlich einer Aufstellung, welche anderen einschlägigen technischen Spezifikationen angewandt worden sind. Im Fall von teilweise angewandten harmonisierten Normen werden die Teile, die angewandt wurden, in den technischen Unterlagen angegeben,

(v) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw. sowie

(vi) die Prüfberichte;

(d) für die betreffende Produktion repräsentative Muster. Die notifizierte Stelle kann zusätzliche Muster anfordern, wenn dies zur Durchführung des Prüfprogramms erforderlich ist.

§ 179 Der Antrag auf EU-Baumusterprüfung

Um das Antragsverfahren zu erleichtern, können notifizierte Stellen spezielle Antragsformulare vorbereiten. Nach der Antragsprüfung und der Prüfung, dass die eingereichten Unterlagen und Baumuster geeignet sind, um das Bescheinigungsverfahren durchzuführen, stellt die betreffende notifizierte Stelle eine schriftliche Bestätigung über den Eingang des Antrags vom Hersteller aus.

Die erforderlichen Prüfungen, die von der notifizierten Stelle durchgeführt werden müssen, bedingen unter Umständen, dass die eingereichten Baumuster einer speziellen Vorbereitung unterzogen werden müssen. Dies ist in der vertraglichen Vereinbarung zwischen dem Antragsteller und der notifizierten Stelle festgehalten.

Die notifizierte Stelle trägt die volle Verantwortung für den Umfang der Prüfungen und die Bewertungen.

4. Die notifizierte Stelle hat folgende Aufgaben:

4.1. Prüfung der technischen Unterlagen, Prüfung, ob das/die Muster in Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen hergestellt wurde/n, und Feststellung, welche Teile nach den geltenden Vorschriften der einschlägigen harmonisierten Normen entworfen wurden und welche Teile gemäß anderer einschlägiger technischer Spezifikationen entworfen wurden;

4.2. Durchführung bzw. Veranlassung der geeigneten Untersuchungen und Prüfungen, um festzustellen, ob die Lösungen aus den einschlägigen harmonisierten Normen korrekt angewandt worden sind, sofern der Hersteller sich für ihre Anwendung entschieden hat;

4.3. Durchführung bzw. Veranlassung der geeigneten Untersuchungen und Prüfungen, um festzustellen, ob die Lösungen, die von einem Hersteller gewählt wurden, der Lösungen aus anderen einschlägigen technischen Spezifikationen anwendet, die entsprechenden wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie erfüllen, falls er die Lösungen aus den einschlägigen harmonisierten Normen nicht angewandt hat;

4.4. Vereinbarung mit dem Hersteller, wo die Untersuchungen und Prüfungen durchgeführt werden.

§ 180 Aufgaben der notifizierten Stelle

Die notifizierte Stelle prüft die technischen Unterlagen sowie das/die eingereichte(n) Baumuster. Die notifizierte Stelle:
- führt geeignete Untersuchungen und Prüfungen durch,
- erstellt einen Prüfungsbericht, der nur mit Zustimmung des Herstellers veröffentlicht werden darf,
- stellt eine EU-Baumusterprüfbescheinigung aus,
- informiert die notifizierenden Behörden und andere Gremien über die durchgeführten EU-Baumusterprüfungen und
- führt Buch über ihre Entscheidungen und andere relevante Informationen.

5. Die notifizierte Stelle erstellt einen Prüfungsbericht über die gemäß Nummer 4 durchgeführten Maßnahmen und die dabei erzielten Ergebnisse. Unbeschadet ihrer Pflichten gegenüber den notifizierenden Behörden veröffentlicht die notifizierte Stelle den Inhalt dieses Berichts oder Teile davon nur mit Zustimmung des Herstellers.

§ 181 Der Prüfungsbericht

Die Ergebnisse der von der notifizierten Stelle durchgeführten Bewertungen und Prüfungen müssen in einem ATEX-Test- und Bewertungsbericht dokumentiert werden.

Siehe Abschnitt § 112 zu Mindestinhalt eines standardisierten europäischen ATEX-Test und Bewertungsbericht.

6. Entspricht das Baumuster den für das betreffende Produkt geltenden Anforderungen dieser Richtlinie, stellt die notifizierte Stelle dem Hersteller eine EU-Baumusterprüfbescheinigung aus. Diese Bescheinigung enthält den Namen und die Anschrift des Herstellers, die Ergebnisse der Prüfung, etwaige Bedingungen für ihre Gültigkeit und die für die Identifizierung des zugelassenen Baumusters erforderlichen Angaben. Der EU-Baumusterprüfbescheinigung können einer oder mehrere Anhänge beigefügt werden.

   Die EU-Baumusterprüfbescheinigung und ihre Anhänge enthalten alle zweckdienlichen Angaben, anhand derer sich die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit dem geprüften Baumuster beurteilen und gegebenenfalls eine Kontrolle nach ihrer Inbetriebnahme durchführen lässt.

   Entspricht das Baumuster nicht den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie, verweigert die notifizierte Stelle die Ausstellung einer EU-Baumusterprüfbescheinigung und unterrichtet den Antragsteller darüber, wobei sie ihre Weigerung ausführlich begründet.

§ 182 Die EU-Baumusterprüfbescheinigung

Die European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) hat ein Format für die EU-Baumusterprüfbescheinigung festgelegt. Die EU-Baumusterprüfbescheinigung kann eine spezifische Einsatzbedingung für Geräte oder Schutzsysteme bzw. ein Verzeichnis der Einschränkungen für Komponenten enthalten.

Die EU-Baumusterprüfbescheinigung muss alle Informationen enthalten, die für die Identifizierung des Produkts benötigt werden:

- Kennnummer der Bescheinigung;
- Bezeichnung und Bauart des Produkts;
- Name und Anschrift des Herstellers;
- Verzeichnis der zur Bewertung gegebenenfalls verwendeten harmonisierten Normen;
- Beschreibung des Produkts;
- Verzeichnis der technischen Parameter, die von Bedeutung für die Explosionssicherheit sind;
- Verzeichnis der Einschränkungen oder spezifischen Einsatzbedingungen.

§ 183 Die EU-Baumusterprüfbescheinigung und Verantwortlichkeiten der Interessenten

Eine EU-Baumusterprüfbescheinigung bescheinigt, dass ein Muster (einschließlich der Anweisungen, sofern zutreffend), das für die vom Hersteller vorgesehene Produktion repräsentativ ist, die relevanten anwendbaren Bestimmungen der Richtlinie und insbesondere die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen erfüllt. Hier stellt sich die Frage nach den Tätigkeiten, die auszuführen sind, wenn sich der "allgemein anerkannte technische Stand" weiterentwickelt hat. Dabei ist klar, dass die EU-

Baumusterprüfbescheinigung gültig bleibt, wenn die ursprünglich angewendeten Spezifikationen weiterhin die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen erfüllen.

Im Laufe der Zeit kann sich der "allgemein anerkannte technische Stand" jedoch wesentlich entwickeln, so dass die ursprünglich angewendeten Spezifikationen nicht länger sicherstellen, dass die untersuchte Bauart die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen erfüllen. Es sollte beachtet werden, dass die Frage, ob eine wesentliche Entwicklung des technischen Standes stattgefunden hat, nicht dem Ermessen der notifizierten Stelle überlassen wird, sondern gleichermaßen allgemein durch die betroffenen Kreise anerkannt werden muss. Die Veröffentlichung einer revidierten harmonisierten Norm wäre eine Möglichkeit zur Anerkennung der Entwicklung eines technischen Standes: In diesem Fall bestimmt das zuständige europäische Normungsgremium (Europäische Normungsorganisationen: CEN und CENELEC), ob sich der technische Stand im Hinblick auf die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen geändert hat und wenn ja, in welcher Hinsicht. Das europäische Normungsgremium gibt dies im Vorwort eines jeden Standards an.

In solchen Fällen, d. h. wenn mit den Spezifikationen und Bewertungskriterien, die ursprünglich für in Produkt gültig waren, nicht mehr sichergestellt werden kann, dass es dem neuesten Stand der Technik entspricht, ist auch die EU-Baumusterprüfbescheinigung nicht mehr gültig, und es werden weiterführende Maßnahmen erforderlich. Unter der Annahme angemessener Übergangszeiten und der Kenntnis der laufenden Entwicklungen wird erwartet, dass der Hersteller ausreichend Zeit zur Verfügung hat, die notifzierte Stelle zu kontaktieren, um die erforderliche Neubewertung durchzuführen, so dass ein glatter Übergang von einem Satz angewendeter Spezifikationen zu einem anderen sichergestellt ist. Notifizierte Stellen, von denen erwartet wird, dass sie ihre Kenntnisse im Hinblick auf den neuesten Stand der Technik auf dem aktuellen Stand halten, sollten Vorkehrungen treffen, um die Inhaber von EU-Baumusterprüfbescheinigungen zu informieren, wenn harmonisierte Normen überarbeitet wurden.

Dennoch sollte beachtet werden, dass die Ausgabe einer neuen EU-Baumusterprüfbescheinigung nicht rückwirkend ist und daher keine Produkte beeinflusst, die zu einem Zeitpunkt in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen wurden, als der Hersteller, wo zutreffend, über eine gültige Bescheinigung verfügte.

Es wird erneut bestätigt, dass die Gesamtverantwortlichkeit für die Übereinstimmung des Produkts beim Hersteller liegt, der, sofern erforderlich, sicherstellen muss, dass er über eine gültige Bescheinigung verfügt und dass alle mitgeltenden Konformitätsdokumente dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Parallel muss die notifizierte Stelle dem Hersteller alle relevanten Informationen zur Verfügung stellen, um sicherzustellen, dass die vorhandene Bescheinigung im Hinblick auf die Bewertung korrekt ist und dass das Baumuster weiterhin den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen entspricht.

7. Die notifizierte Stelle informiert sich laufend über alle Änderungen im allgemein anerkannten Stand der Technik; deuten diese darauf hin, dass das zugelassene Baumuster nicht mehr den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie entspricht, so entscheidet sie,

ob derartige Änderungen weitere Untersuchungen nötig machen. Ist dies der Fall, so setzt die notifizierte Stelle den Hersteller davon in Kenntnis.

Der Hersteller unterrichtet die notifizierte Stelle, der die technischen Unterlagen zur EU-Baumusterprüfbescheinigung vorliegen, über alle Änderungen an dem zugelassenen Baumuster, die dessen Übereinstimmung mit den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie oder den Bedingungen für die Gültigkeit dieser Bescheinigung beeinträchtigen könnten. Derartige Änderungen erfordern eine Zusatzgenehmigung in Form einer Ergänzung der ursprünglichen EU-Baumusterprüfbescheinigung.

§ 184 Änderungen und Modifizierungen

Alle Änderungen, die die EU-Baumusterprüfbescheinigung betreffen, müssen entweder in einer speziellen Ergänzung der EU-Baumusterprüfbescheinigung oder in einer überarbeiteten Version der Originalbescheinigung aufgeführt werden.

Änderungen können zurückzuführen sein auf:
- Änderungen der technischen Parameter;
- Änderungen der Bezeichnung oder der Bauart;
- neue Version des Produkts;
- Änderungen der Einsatzbedingungen des Produkts;
- Änderungen der harmonisierten Normen.

Die Form der Ergänzung der EU-Baumusterprüfbescheinigung ist auch von der European ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) festgelegt.

Es ist zu vereinbaren, auf welche Weise Hersteller über diese Änderungen informieren: über ihre Website, per Post, in einem Audit usw.

8. Jede notifizierte Stelle unterrichtet ihre notifizierende Behörde über die EU-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder etwaige Ergänzungen dazu, die sie ausgestellt oder zurückgenommen hat, und übermittelt ihrer notifizierenden Behörde in regelmäßigen Abständen oder auf Verlangen eine Aufstellung aller solcher Bescheinigungen und/oder Ergänzungen dazu, die sie verweigert, ausgesetzt oder auf andere Art eingeschränkt hat.

Jede notifizierte Stelle unterrichtet die übrigen notifizierten Stellen über die EU-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder etwaige Ergänzungen dazu, die sie verweigert, zurückgenommen, ausgesetzt oder auf andere Weise eingeschränkt hat, und teilt ihnen, wenn sie dazu aufgefordert wird, alle solchen von ihr ausgestellten Bescheinigungen und/oder Ergänzungen dazu mit.

Wenn sie dies verlangen, erhalten die Kommission, die Mitgliedstaaten und die anderen notifizierten Stellen eine Abschrift der EU-Baumusterprüfbescheinigungen und/oder ihrer Ergänzungen. Die Kommission und die Mitgliedstaaten erhalten auf Verlangen eine Abschrift der technischen Unterlagen und der Ergebnisse der durch die notifizierte Stelle vorgenommenen Prüfungen. Die notifizierte Stelle bewahrt ein Exemplar der EU-

Baumusterprüfbescheinigung samt Anhängen und Ergänzungen sowie des technischen Dossiers einschließlich der vom Hersteller eingereichten Unterlagen so lange auf, bis die Gültigkeitsdauer dieser Bescheinigung endet.

§ 185 Pflichten der notifizierten Stelle

Notifizierte Stellen sind verpflichtet zusammenzuarbeiten und ihre Tätigkeiten zu koordinieren. Notifizierte Stellen haben insbesondere die allgemeine Pflicht, die anderen notifizierten Stellen und die nationalen Marktüberwachungsbehörden über die Aussetzung und den Widerruf von Bescheinigungen aufgrund von sicherheitsrelevanter Nichtkonformität sowie auf Verlangen über erteilte oder verweigerte Bescheinigungen zu informieren (*siehe auch Abschnitt* ***§ 115***).

Notifizierte Stellen müssen außerdem Marktüberwachungsbehörden mit relevanten Informationen zum Zwecke der Marktüberwachung versorgen, selbst wenn es unangebracht erscheint, dass notifizierte Stellen für die Marktüberwachung als solche verantwortlich sein sollen.

§ 186 Gültigkeit der EU-Baumusterprüfbescheinigungen

Die Absätze 6, 7 und 8 von Anhang III der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU enthalten einige Bezugnahmen auf die Gültigkeit der EU-Baumusterprüfbescheinigungen. Diese Bezugnahmen stammen aus dem Beschluss Nr. 768/2008/EG innerhalb des Neuen Rechtsrahmens.

Es gibt keine Verpflichtung, eine Geltungsdauer für EU-Baumusterprüfbescheinigungen festzulegen. Grundsätzlich bleiben Bescheinigungen uneingeschränkt oder bis zu ihrem Ablaufdatum, sofern angegeben, gültig. Es könnte jedoch mehrere Gründe geben, die sich auf die Gültigkeit einer EU-Baumusterprüfbescheinigung auswirken, wie zum Beispiel die Modifizierung einer genehmigten Bauart.

9. Der Hersteller hält ein Exemplar der EU-Baumusterprüfbescheinigung samt Anhängen und Ergänzungen zusammen mit den technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts für die nationalen Behörden bereit.

§ 187 Pflichten des Herstellers

Die Bestimmung "zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts" bezieht sich auf das letzte in Verkehr gebrachte Modell des Produkts.

Nach Ablauf dieses Zeitraums von zehn Jahren endet die Haftung des Herstellers, sofern gegen ihn kein gerichtliches Verfahren anhängig ist. Außerdem muss die geschädigte Partei (der Geschädigte) innerhalb von drei Jahren ab dem Tag, an dem der Schaden aufgetreten ist, Klage erheben, vorausgesetzt der Fehler und die Identität des Herstellers sind bekannt. Eine Haftungsbefreiung des Herstellers gegenüber dem Geschädigten kann nicht vereinbart werden.

Die Richtlinie über die Produkthaftung[43] verlangt von den Mitgliedstaaten nicht, dass sie andere Rechtsvorschriften über die Haftung außer Kraft setzen. Die Bestimmungen der Richtlinie kommen also zu den bestehenden einzelstaatlichen Haftungsregelungen hinzu. Es ist Sache des Geschädigten zu entscheiden, auf welche Grundlage er seine Klage stützt.

10. Der Bevollmächtigte des Herstellers kann den unter Nummer 3 genannten Antrag einreichen und die unter den Nummern 7 und 9 genannten Pflichten erfüllen, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

§ 188 Bevollmächtigter

Gemäß dem mit dem Hersteller vertraglich vereinbarten Mandat kann der Bevollmächtigte ermächtigt werden, den Antrag auf EU-Baumusterprüfung einzureichen und die Pflichten im Hinblick auf Informationen über Modifizierungen und zur Aufbewahrung einer Kopie der EU-Baumusterprüfbescheinigung zu erfüllen.

ANHANG IV

MODUL D: KONFORMITÄT MIT DEM BAUMUSTER AUF DER GRUNDLAGE EINER QUALITÄTSSICHERUNG BEZOGEN AUF DEN PRODUKTIONSPROZESS

1. Bei der Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 2 und 5 festgelegten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Produkte dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster entsprechen und die auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

§ 189 Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess

Modul D "Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf den Produktionsprozess" als Anhang IV der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU (in der vorherigen Richtlinie 94/9/EG als "Qualitätssicherung der Produktion" bezeichnet) ist eines der Module, die nach Modul B (EU-Baumusterprüfbescheinigung, Anhang III) angewendet werden können.

[43] Richtlinie des Rates vom 25. Juli 1985 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Haftung für fehlerfreie Produkte (85/374/EWG) (ABl. L 210 vom 7.8.1985, S. 29)

Dieses Konformitätsbewertungsverfahren stützt sich auf ein Qualitätssicherungssystem, das durch eine notifizierte Stelle für die Herstellung, die Endabnahme und abschließende Prüfung der Geräte zugelassen ist, und einer laufenden Überwachung unterliegt.

2. **Herstellung**

Der Hersteller betreibt ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Herstellung, Endabnahme und Prüfung der betreffenden Produkte gemäß Nummer 3 und unterliegt der Überwachung gemäß Nummer 4.

§ 190 Herstellung

Der Hersteller muss für die Herstellung, Endabnahme und Prüfung seiner Produkte ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem betreiben und verwalten, um die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit dem zugelassenen EU-Baumuster (gemäß Modul B) und den rechtlichen Anforderungen zu gewährleisten.

Zu den allgemeinen Pflichten der Hersteller siehe Abschnitt § 74.

3. **Qualitätssicherungssystem**

3.1. Der Hersteller beantragt bei einer notifizierten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems für die betreffenden Produkte.

Der Antrag enthält Folgendes:

(a) Namen und Anschrift des Herstellers sowie, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Namen und Anschrift;

(b) eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierten Stelle eingereicht worden ist;

(c) alle einschlägigen Angaben über die vorgesehene Produktkategorie;

(d) die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;

(e) die technischen Unterlagen über das zugelassene Baumuster und eine Abschrift der EU-Baumusterprüfbescheinigung.

3.2. Das Qualitätssicherungssystem gewährleistet die Übereinstimmung der Produkte mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und mit den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie.

Alle vom Hersteller berücksichtigten Elemente, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Grundsätze, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem

müssen eine einheitliche Auslegung der Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte ermöglichen.

Sie enthalten insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte:

(a) Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse der Geschäftsleitung in Bezug auf die Produktqualität;

(b) entsprechende Fertigungs-, Qualitätssteuerungs- und Qualitätssicherungstechniken, angewandte Verfahren und vorgesehene systematische Maßnahmen;

(c) vor, während und nach der Herstellung durchgeführte Untersuchungen und Prüfungen unter Angabe ihrer Häufigkeit;

(d) die qualitätsrelevanten Aufzeichnungen wie Prüfberichte und Prüfdaten, Kalibrierungsdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.; und

(e) Mittel, mit denen die Erreichung der geforderten Produktqualität und die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht werden.

3.3. Die notifizierte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Nummer 3.2 genannten Anforderungen erfüllt.

Bei jedem Bestandteil des Qualitätssicherungssystems, der die entsprechenden Spezifikationen der einschlägigen harmonisierten Norm erfüllt, geht sie von einer Konformität mit diesen Anforderungen aus.

Zusätzlich zur Erfahrung mit Qualitätsmanagementsystemen verfügt mindestens ein Mitglied des Auditteams über Erfahrung mit der Bewertung in dem einschlägigen Produktbereich und der betreffenden Produkttechnologie sowie über Kenntnisse der anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie. Das Audit umfasst auch einen Kontrollbesuch in den Räumlichkeiten des Herstellers. Das Auditteam überprüft die in Nummer 3.1 Buchstabe e genannten technischen Unterlagen, um sich zu vergewissern, dass der Hersteller in der Lage ist, die einschlägigen Anforderungen dieser Richtlinie zu erkennen und die erforderlichen Prüfungen durchzuführen, damit die Übereinstimmung des Produkts mit diesen Anforderungen gewährleistet ist.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung muss das Fazit des Audits und die Begründung der Bewertungsentscheidung enthalten.

3.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die mit dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem verbundenen Pflichten zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass es stets sachgemäß und effizient gehalten wird.

3.5. Der Hersteller unterrichtet die notifizierte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Änderungen des Qualitätssicherungssystems.

Die notifizierte Stelle beurteilt alle geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den unter Nummer 3.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Sie gibt dem Hersteller ihre Entscheidung bekannt. Die Mitteilung muss das Fazit der Prüfung und die Begründung der Bewertungsentscheidung enthalten.

§ 191 Qualitätssicherungssystem

Das Qualitätssicherungssystem muss folgende Elemente beinhalten und dokumentieren:
- Qualitätsziele,
- organisatorischer Aufbau,
- Fertigungs- und Qualitätssteuerungstechniken,
- Prüfungen (durchgeführt vor, während und nach der Herstellung),
- qualitätsrelevante Aufzeichnungen und
- Überwachungsmethoden.

Der Hersteller muss seine Verpflichtungen hinsichtlich des Qualitätssicherungssystems erfüllen und die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit dem zugelassenen EU-Baumuster (gemäß Modul B) und den rechtlichen Anforderungen gewährleisten.

Der Hersteller beantragt bei einer notifizierten Stelle, eine Bewertung seines Qualitätssicherungssystems vorzunehmen. Dazu können die von der notifizierten Stelle vorbereiteten Antragsformulare verwendet werden.

Die notifizierte Stelle führt nach einem Erstaudit regelmäßige Audits durch, um das Qualitätssicherungssystem zu bewerten und zu überwachen. Die Audits umfassen:
- Überprüfung der technischen Unterlagen,
- Kontrolle des Qualitätssicherungssystems,
- Inspektionen und
- Produktprüfungen.

Bei einem Qualitätssicherungssystem, das auf der Grundlage der Normen EN ISO 9001 und EN ISO/IEC 80079-34 eingerichtet wird, besteht die Vermutung der Konformität mit den entsprechenden Modulen im Hinblick auf die Bestimmungen in den Modulen, für die diese Normen gelten, sofern das Qualitätssicherungssystem den Besonderheiten der betreffenden Produkte Rechnung trägt. Zum Zwecke der Übereinstimmung mit diesen Modulen steht es dem Hersteller allerdings frei, andere Modelle von Qualitätssicherungssystemen anzuwenden, als diejenigen, die auf der Norm EN ISO 9001 basieren.

4. Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle

4.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Pflichten aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.

4.2. Der Hersteller gewährt der notifizierten Stelle für die Bewertung Zugang zu den Herstellungs-, Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung, insbesondere:

(a) die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;

(b) die qualitätsrelevanten Aufzeichnungen wie Prüfberichte und Prüfdaten, Kalibrierungsdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.

4.3. Die notifizierte Stelle führt regelmäßig Audits durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen entsprechenden Prüfbericht.

4.4. Darüber hinaus kann die notifizierte Stelle beim Hersteller unangemeldete Besichtigungen durchführen. Während dieser Besichtigungen kann die notifizierte Stelle erforderlichenfalls Produktprüfungen durchführen oder durchführen lassen, um sich vom ordnungsgemäßen Funktionieren des Qualitätssicherungssystems zu überzeugen. Die notifizierte Stelle übergibt dem Hersteller einen Bericht über die Besichtigung und im Falle einer Prüfung einen Prüfbericht.

§ 192 Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle

Die Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle ist ausschließlich auf den bewerteten Bereich beschränkt. In der Regel spezifizieren notifizierte Stellen das Verzeichnis der EU-Baumusterprüfbescheinigungen auf das sich ihre Überwachung bezieht. Als Teil solcher Tätigkeiten müssen notifizierte Stellen die zuständigen Behörden im Falle von kritischen Ergebnissen während der Audits informieren.

5. CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

5.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Produkt, das keine Komponente ist und das mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster übereinstimmt und die anwendbaren Anforderungen erfüllt, die CE-Kennzeichnung und — unter der Verantwortung der in Nummer 3.1 genannten notifizierten Stelle — deren Kennnummer an.

5.2. Der Hersteller stellt für jedes Produktmodell, das keine Komponente ist, eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts, das keine Komponente ist, für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Produktmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird jedem Produkt, das keine Komponente ist, beigefügt.

5.3. Der Hersteller stellt für jedes Komponentenmodell eine schriftliche Konformitätsbescheinigung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Komponente für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätsbescheinigung muss

hervorgehen, für welches Komponentenmodell sie ausgestellt wurde. Ein Exemplar der Konformitätsbescheinigung wird jeder Komponente beigefügt.

§ 193 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

Da bei diesem Konformitätsbewertungsmodul (D) die notifizierte Stelle in der Produktionsphase beteiligt ist, muss die Kennnummer der notifizierten Stelle hinter der CE-Kennzeichnung stehen.

Die CE-Kennzeichnung sollte nicht an einer Komponente angebracht werden (*siehe Abschnitt **§ 46** zu Komponenten*).

Der Hersteller (oder sein Bevollmächtigter) sollte eine schriftliche Konformitätserklärung ausstellen, jedoch nicht für Komponenten. Für Komponenten muss eine schriftliche Konformitätsbescheinigung ausgestellt werden.

6. Der Hersteller hält zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts für die einzelstaatlichen Behörden folgende Unterlagen bereit:

(a) die Unterlagen gemäß Nummer 3.1;

(b) die Informationen in Bezug auf die Änderung gemäß Nummer 3.5 in ihrer genehmigten Form;

(c) die Entscheidungen und Berichte der notifizierten Stelle gemäß den Nummern 3.5, 4.3 und 4.4.

§ 194 Pflichten des Herstellers: Aufbewahrung der Unterlagen – Qualitätssicherung

Der Hersteller (oder, sofern zutreffend, der Bevollmächtige oder Importeur) muss in der Lage sein, für einen Zeitraum von mindestens zehn Jahren nach dem Inverkehrbringen des Produkts den einzelstaatlichen Behörden Folgendes zur Verfügung zu stellen:

- die Unterlagen zum Qualitätssicherungssystem;
- die Aktualisierungen des Qualitätssicherungssystems;
- die Auditberichte und Bescheinigungen der notifizierten Stelle.

Die Bestimmung "zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts" bezieht sich auf das letzte in Verkehr gebrachte Modell des Produkts.

Größere Organisationen verfügen über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach der ISO-9000-Normenreihe. Bei diesen Herstellern ist es akzeptiert, dass es schwierig ist, sämtliche Qualitätsunterlagen und Änderungen des Qualitätssicherungssystems für eine so lange Zeit aufzubewahren. Es ist die Meinung des Ständigen ATEX-Ausschusses, dass die Anforderungen in Anhang IV Absatz 6 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU erfüllt sind, wenn der Hersteller mindestens die gültigen Unterlagen zum Qualitätsmanagementsystem und die

folgenden Unterlagen, die für einen Zeitraum von mindestens zehn Jahren nach Herstellung des letzten Geräts aufzubewahren sind, für die einzelstaatlichen Behörden bereithält:

- Auditberichte und Bescheinigungen des ISO-9000-Zertifzierers. Hierbei handelt es sich um einen oder zwei Auditbericht(e) pro Jahr, der/die den im jeweiligen Augenblick tatsächlich vorliegenden Zustand des Qualitätssicherungssystems sowie die Änderungen enthält/enthalten;
- Auditberichte und Mitteilungen der notifizierten Stelle, die die Mitteilung zum Qualitätssicherungssystem des Produktionsprozesses ausgestellt hat.

Die vorstehende Überlegung wurde vor dem Hintergrund angestellt, dass diese Unterlagen stets so ausreichend sein müssen, dass sie die Überwachungsbehörden in die Lage versetzen zu bestimmen, ob das/die relevante(n) Verfahren zur Konformitätsbewertung zufriedenstellend angewendet wurde(n) und die relevanten Pflichten nach der ATEX-Richtlinie erfüllt wurden.

7. Jede notifizierte Stelle unterrichtet ihre notifizierende Behörde über die Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie ausgestellt oder zurückgenommen hat, und übermittelt ihrer notifizierenden Behörde in regelmäßigen Abständen oder auf Verlangen eine Aufstellung aller Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie verweigert, ausgesetzt oder auf andere Art eingeschränkt hat.

   Jede notifizierte Stelle unterrichtet die anderen notifizierten Stellen über die Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie verweigert, ausgesetzt, zurückgenommen oder auf andere Art eingeschränkt hat, und auf Aufforderung über die Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie erteilt hat.

§ 195 Pflichten der notifizierten Stelle

Notifizierte Stellen sind dazu verpflichtet, zusammenzuarbeiten und ihre Tätigkeiten zu koordinieren. Notifizierte Stellen haben insbesondere die allgemeine Pflicht, nationale Marktüberwachungsbehörden und die anderen notifizierten Stellen über die von ihnen durchgeführten Bewertungen von Qualitätssicherungssystemen zu informieren.

8. **Bevollmächtigter**

   Die unter den Nummern 3.1, 3.5, 5 und 6 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Namen und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

§ 196 Bevollmächtigter

Gemäß dem mit dem Hersteller vertraglich vereinbarten Mandat kann der Bevollmächtigte ermächtigt werden, den Antrag auf Bewertung des Qualitätssicherungssystems einzureichen und die Pflichten im Hinblick auf Informationen, Kennzeichnung, Konformitätserklärung oder Konformitätsbescheinigung und zur Aufbewahrung der relevanten Unterlagen zu erfüllen.

ANHANG V

MODUL F: KONFORMITÄT MIT DEM BAUMUSTER AUF DER GRUNDLAGE EINER PRODUKTPRÜFUNG

1. Bei der Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Prüfung der Produkte handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 2 und 5 festgelegten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die den Bestimmungen von Nummer 3 unterworfenen betroffenen Produkte dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster entsprechen und den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

§ 197 Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Produktprüfung

Modul F "Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Produktprüfung" als Anhang V der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU (in der vorherigen Richtlinie 94/9/EG als "Prüfung der Produkte" bezeichnet) ist eines der Module, die nach Modul B (EU-Baumusterprüfbescheinigung, Anhang III) angewendet werden können.

Bei diesem Konformitätsbewertungsverfahren nimmt eine notifizierte Stelle Untersuchungen und Prüfungen an jedem Produkt vor, um die Konformität des Geräts, des Schutzsystems oder der Vorrichtung mit den Anforderungen der Richtlinie 2914/34/EU zu prüfen, und stellt eine Konformitätsbescheinigung aus.

2. **Herstellung**

Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und mit den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie gewährleistet.

§ 198 Herstellung

Der Hersteller muss die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit dem zugelassenen EU-Baumuster (gemäß Modul B) und den rechtlichen Anforderungen gewährleisten.

Zu den allgemeinen Pflichten der Hersteller siehe Abschnitt § 74.

3. **Überprüfung**

Eine vom Hersteller gewählte notifizierte Stelle führt die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen durch, um die Übereinstimmung der Produkte mit dem in der EU-

Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen zugelassenen Baumuster und den entsprechenden Anforderungen dieser Richtlinie zu prüfen.

Die Untersuchungen und Prüfungen zur Kontrolle der Konformität der Produkte mit den entsprechenden Anforderungen werden mittels Untersuchung und Prüfung jedes einzelnen Produkts gemäß Nummer 4 durchgeführt.

4. **Überprüfung der Konformität durch Untersuchung und Prüfung jedes einzelnen Produkts**

4.1. Alle Produkte werden einzeln untersucht, und es werden die entsprechenden Prüfungen nach der/den einschlägigen harmonisierten Norm/en und/oder gleichwertige Prüfungen, die in anderen einschlägigen technischen Spezifikationen aufgeführt sind, durchgeführt, um ihre Konformität mit der in dem EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen zugelassenen Baumuster und den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen.

In Ermangelung einer solchen harmonisierten Norm entscheidet die notifizierte Stelle darüber, welche Prüfungen durchgeführt werden.

4.2. Die notifizierte Stelle stellt auf der Grundlage dieser Untersuchungen und Prüfungen eine Konformitätsbescheinigung aus und bringt an jedem zugelassenen Produkt ihre Kennnummer an oder lässt diese unter ihrer Verantwortung anbringen.

Der Hersteller hält die Konformitätsbescheinigungen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts für die nationalen Behörden zur Einsichtnahme bereit.

§ 199 Überprüfung

Die notifizierte Stelle muss geeignete Untersuchungen und Prüfungen durchführen (Prüfung jedes Produkts oder statistische Prüfungen).

Die notifizierte Stelle berücksichtigt die technischen Unterlagen, prüft sie aber nicht, da dies bereits im Rahmen von Modul B geschehen ist.

Die notifizierte Stelle stellt eine Konformitätsbescheinigung aus und:
- bringt ihre Kennnummer an oder delegiert die Anbringung ihrer Kennnummer an den Hersteller,
- führt Buch über ihre Entscheidungen und andere relevante Informationen und
- informiert ihre notifizierenden Behörden und die anderen notifizierten Stellen über die durchgeführten Untersuchungen.

5. **CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung**

5.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Produkt, das keine Komponente ist und das mit dem zugelassenen und in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster übereinstimmt und die anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die CE-

Kennzeichnung und — unter der Verantwortung der in Nummer 3 genannten notifizierten Stelle — deren Kennnummer an.

5.2. Der Hersteller stellt für jedes Produktmodell, das keine Komponente ist, eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts, das keine Komponente ist, für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Produktmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird jedem Produkt, das keine Komponente ist, beigefügt.

Stimmt die in Nummer 3 genannte notifizierte Stelle zu, kann der Hersteller unter der Verantwortung dieser notifizierten Stelle auch die Kennnummer der notifizierten Stelle an den Produkten, die keine Komponenten sind, anbringen.

5.3. Der Hersteller stellt für jedes Komponentenmodell eine schriftliche Konformitätsbescheinigung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Komponente für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätsbescheinigung muss hervorgehen, für welches Komponentenmodell sie ausgestellt wurde. Ein Exemplar der Konformitätsbescheinigung wird jeder Komponente beigefügt.

§ 200 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

Da bei diesem Konformitätsbewertungsmodul (F) die notifizierte Stelle in der Produktionsphase beteiligt ist, muss die Kennnummer der notifizierten Stelle hinter der CE-Kennzeichnung stehen.

Die CE-Kennzeichnung sollte nicht an einer Komponente angebracht werden, lediglich die Kennnummer der in der Produktionsphase beteiligten notifizierten Stelle.

Der Hersteller (oder sein Bevollmächtigter) sollte eine schriftliche Konformitätserklärung ausstellen, jedoch nicht für Komponenten. Für Komponenten muss eine schriftliche Konformitätsbescheinigung ausgestellt werden.

6. Stimmt die notifizierte Stelle zu, kann der Hersteller unter der Verantwortung dieser notifizierten Stelle die Kennnummer der notifizierten Stelle während des Fertigungsprozesses auf den Produkten anbringen.

§ 201 Die Kennnummer der notifizierten Stelle

Hierbei geht es um eine vertragliche oder informelle Vereinbarung zwischen dem Hersteller und der notifizierten Stelle.

7. **Bevollmächtigter**

Die Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Namen und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, sofern sie im Auftrag festgelegt sind. Ein Bevollmächtigter darf nicht die in Nummer 2 festgelegten Pflichten des Herstellers erfüllen.

§ 202 Bevollmächtigter

Gemäß dem mit dem Hersteller vertraglich vereinbarten Mandat kann der Bevollmächtigte ermächtigt werden, die Pflichten des Herstellers zu erfüllen, mit Ausnahme jener, die sich auf die Konformität der hergestellten Produkte mit dem zugelassenen Baumuster beziehen.

ANHANG VI

MODUL C1: KONFORMITÄT MIT DEM BAUMUSTER AUF DER GRUNDLAGE EINER INTERNEN FERTIGUNGSKONTROLLE MIT ÜBERWACHTEN PRODUKTPRÜFUNGEN

1. Bei der Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen handelt es sich um den Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 2, 3 und 4 festgelegten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Produkte dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster entsprechen und die für sie geltenden Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

§ 203 Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen

Modul C1 "Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer internen Fertigungskontrolle mit überwachten Produktprüfungen" als Anhang VI der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU (in der vorherigen Richtlinie 94/9/EG als "Konformität mit der Bauart " bezeichnet) ist eines der Module, die nach Modul B (EU-Baumusterprüfbescheinigung, Anhang III) angewendet werden können.

Bei diesem Konformitätsbewertungsverfahren führt ein Hersteller an jedem hergestellten Gerät Prüfungen durch, um die explosionsschutztechnischen Aspekte der Konstruktion zu überprüfen. Solche Prüfungen werden unter der Verantwortung einer notifizierten Stelle durchgeführt.

2. **Herstellung**

Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und mit den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie gewährleistet.

§ 204 Herstellung

Der Hersteller muss die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit dem zugelassenen EU-Baumuster (gemäß Modul B) und den rechtlichen Anforderungen gewährleisten.

Zu den allgemeinen Pflichten der Hersteller siehe Abschnitt § 74.

3. **Produktprüfungen**

An jedem einzelnen hergestellten Produkt werden vom Hersteller oder in seinem Auftrag eine oder mehrere Prüfungen eines oder mehrerer bestimmter Aspekte des Produkts vorgenommen, um die Übereinstimmung mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und mit den entsprechenden Anforderungen dieser Richtlinie zu überprüfen. Diese Prüfungen werden unter der Verantwortung einer vom Hersteller gewählten notifizierten Stelle durchgeführt.

Der Hersteller bringt unter der Verantwortung der notifizierten Stelle während des Fertigungsprozesses die Kennnummer dieser Stelle an.

§ 205 Produktprüfungen

Vom Hersteller (selbst oder in seinem Auftrag) müssen Prüfungen eines oder mehrerer Aspekte des Produkts vorgenommen werden. Der Hersteller muss eine notifizierte Stelle auswählen, unter deren Verantwortung diese Prüfungen durchgeführt werden, und die Kennnummer der notifizierten Stelle während des Fertigungsprozesses anbringen.

Die notifizierte Stelle berücksichtigt die technischen Unterlagen, prüft sie aber nicht, da dies bereits im Rahmen von Modul B geschehen ist.

Die notifizierte Stelle führt Buch über ihre Entscheidungen und andere relevante Informationen und informiert die Behörden und die anderen notifizierten Stellen über die durchgeführten Prüfungen.

4. **CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung**

4.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Produkt, das keine Komponente ist, und das mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster übereinstimmt und die anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die CE-Kennzeichnung an.

4.2. Der Hersteller stellt für ein Produktmodell, das keine Komponente ist, eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts, das keine Komponente ist, für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Produktmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird jedem Produkt, das keine Komponente ist, beigefügt.

4.3. Der Hersteller stellt für jedes Komponentenmodell eine schriftliche Konformitätsbescheinigung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Komponente für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätsbescheinigung muss hervorgehen, für welches Komponentenmodell sie ausgestellt wurde. Ein Exemplar der Konformitätsbescheinigung wird jeder Komponente beigefügt.

§ 206 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

Da bei diesem Konformitätsbewertungsmodul (C1) die notifizierte Stelle in der Produktionsphase beteiligt ist, muss die Kennnummer der notifizierten Stelle hinter der CE-Kennzeichnung stehen.

Die CE-Kennzeichnung sollte nicht an einer Komponente angebracht werden, lediglich die Kennnummer der in der Produktionsphase beteiligten notifizierten Stelle.

Der Hersteller (oder sein Bevollmächtigter) sollte eine schriftliche Konformitätserklärung ausstellen, jedoch nicht für Komponenten. Für Komponenten muss eine schriftliche Konformitätsbescheinigung ausgestellt werden.

5. **Bevollmächtigter**

Die unter Nummer 4 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Namen und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

§ 207 Bevollmächtigter

Gemäß dem mit dem Hersteller vertraglich vereinbarten Mandat kann der Bevollmächtigte ermächtigt werden, die Pflichten des Herstellers im Hinblick auf die CE-Kennzeichnung, die EU-Konformitätserklärung und die Konformitätsbescheinigung zu erfüllen.

ANHANG VII

MODUL E: KONFORMITÄT MIT DEM BAUMUSTER AUF DER GRUNDLAGE DER QUALITÄTSSICHERUNG BEZOGEN AUF DAS PRODUKT

1. Die Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage einer Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt ist der Teil eines Konformitätsbewertungsverfahrens, bei dem der Hersteller die in den Nummern 2 und 5 festgelegten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Produkte dem in der EU-

Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster entsprechen und die auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

§ 208 Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage der Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt

Modul E "Konformität mit dem Baumuster auf der Grundlage der Qualitätssicherung bezogen auf das Produkt" als Anhang VII der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU (in der vorherigen Richtlinie 94/9/EG als "Qualitätssicherung Produkt" bezeichnet) ist eines der Module, die nach Modul B (EU-Baumusterprüfbescheinigung, Anhang III) angewendet werden können.

Dieses Konformitätsbewertungsverfahren stützt sich auf ein Qualitätssicherungssystem, das durch eine notifizierte Stelle für die Endabnahme und abschließende Prüfung der Geräte zugelassen ist, und einer laufenden Überwachung unterliegt.

2. **Herstellung**

Der Hersteller betreibt ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für die Endabnahme und Prüfung der betreffenden Produkte gemäß Nummer 3 und unterliegt der Überwachung gemäß Nummer 4.

§ 209 Herstellung

Der Hersteller muss für die Endabnahme und Prüfung seiner Produkte ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem betreiben und verwalten, um die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit dem zugelassenen EU-Baumuster (gemäß Modul B) und den rechtlichen Anforderungen zu gewährleisten.

Zu den allgemeinen Pflichten der Hersteller siehe Abschnitt ***§ 74****.*

3. **Qualitätssicherungssystem**

3.1. Der Hersteller beantragt bei einer notifizierten Stelle seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems für die betreffenden Produkte.

Der Antrag enthält Folgendes:

(a) Name und Anschrift des Herstellers sowie, wenn der Antrag vom Bevollmächtigten eingereicht wird, auch dessen Name und Anschrift

(b) eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen notifizierten Stelle eingereicht worden ist;

(c) alle einschlägigen Angaben über die vorgesehene Produktkategorie;

(d) die Unterlagen zum Qualitätssicherungssystem und

(e) die technischen Unterlagen über das zugelassene Baumuster und eine Abschrift der EU-Baumusterprüfbescheinigung.

3.2. Das Qualitätssicherungssystem gewährleistet die Übereinstimmung der Produkte mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster und mit den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie.

Alle vom Hersteller berücksichtigten Elemente, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch und ordnungsgemäß in Form schriftlicher Grundsätze, Verfahren und Anweisungen zusammenzustellen. Diese Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem müssen eine einheitliche Auslegung der Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -berichte ermöglichen.

Sie enthalten insbesondere eine angemessene Beschreibung folgender Punkte:

(a) Qualitätsziele sowie organisatorischer Aufbau, Zuständigkeiten und Befugnisse der Geschäftsleitung in Bezug auf die Produktqualität;

(b) nach der Herstellung durchgeführte Untersuchungen und Prüfungen;

(c) die qualitätsrelevanten Aufzeichnungen wie Prüfberichte und Prüfdaten, Kalibrierungsdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.;

(d) Mittel, mit denen die wirksame Arbeitsweise des Qualitätssicherungssystems überwacht wird.

3.3. Die notifizierte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in Nummer 3.2 genannten Anforderungen erfüllt.

Bei jedem Bestandteil des Qualitätssicherungssystems, der die entsprechenden Spezifikationen der einschlägigen harmonisierten Norm erfüllt, geht sie von einer Konformität mit diesen Anforderungen aus.

Zusätzlich zur Erfahrung mit Qualitätsmanagementsystemen verfügt mindestens ein Mitglied des Auditteams über Erfahrung mit der Bewertung in dem einschlägigen Produktbereich und der betreffenden Produkttechnologie sowie über Kenntnisse der anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie. Das Audit umfasst auch einen Kontrollbesuch in den Räumlichkeiten des Herstellers. Das Auditteam überprüft die in Nummer 3.1 Buchstabe e genannten technischen Unterlagen, um sich zu vergewissern, dass der Hersteller in der Lage ist, die einschlägigen Anforderungen dieser Richtlinie zu erkennen und die erforderlichen Prüfungen durchzuführen, damit die Übereinstimmung des Produkts mit diesen Anforderungen gewährleistet ist.

Die Entscheidung wird dem Hersteller mitgeteilt. Die Mitteilung muss das Fazit des Audits und die Begründung der Bewertungsentscheidung enthalten.

3.4. Der Hersteller verpflichtet sich, die mit dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem verbundenen Pflichten zu erfüllen und dafür zu sorgen, dass es stets sachgemäß und effizient gehalten wird.

3.5. Der Hersteller unterrichtet die notifizierte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle geplanten Änderungen des Qualitätssicherungssystems.

Die notifizierte Stelle beurteilt alle geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den unter Nummer 3.2 genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Sie gibt dem Hersteller ihre Entscheidung bekannt. Die Mitteilung muss das Fazit der Prüfung und die Begründung der Bewertungsentscheidung enthalten.

§ 210 Qualitätssicherungssystem

Das Qualitätssicherungssystem muss folgende Elemente beinhalten und dokumentieren:
- Qualitätsziele,
- organisatorischer Aufbau,
- Prüfungen (durchgeführt nach der Herstellung),
- qualitätsrelevante Aufzeichnungen und
- Überwachungsmethoden.

Prüfungen, die vor oder während der Herstellung durchgeführt werden, sowie Fertigungstechniken sind bei Modul E (anders als bei den Modulen D) nicht Teil des Qualitätssicherungssystems, da Modul E die Qualität des Endprodukts und nicht die Qualität des gesamten Produktionsprozesses betrifft (anders als bei Modul D).

4. **Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle**

4.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der Hersteller die Pflichten aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem vorschriftsmäßig erfüllt.

4.2. Der Hersteller gewährt der notifizierten Stelle für die Bewertung Zugang zu den Herstellungs-, Abnahme-, Prüf- und Lagereinrichtungen und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung, insbesondere:

(a) die Unterlagen über das Qualitätssicherungssystem;

(b) die qualitätsrelevanten Aufzeichnungen wie Prüfberichte und Prüfdaten, Kalibrierungsdaten, Berichte über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter usw.

4.3. Die notifizierte Stelle führt regelmäßig Audits durch, um sicherzustellen, dass der Hersteller das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen entsprechenden Prüfbericht.

4.4. Darüber hinaus kann die notifizierte Stelle beim Hersteller unangemeldete Besichtigungen durchführen. Während dieser Besichtigungen kann die notifizierte Stelle erforderlichenfalls Produktprüfungen durchführen oder durchführen lassen, um sich vom ordnungsgemäßen Funktionieren des Qualitätssicherungssystems zu überzeugen. Die notifizierte Stelle übergibt dem Hersteller einen Bericht über die Besichtigung und im Falle einer Prüfung einen Prüfbericht.

§ 211 Überwachung unter der Verantwortung der notifizierten Stelle

Die notifizierte Stelle führt regelmäßige Audits durch, um das Qualitätssicherungssystem zu bewerten und zu überwachen. Die Audits umfassen:
- Kontrolle des Qualitätssicherungssystems,
- Inspektionen und
- Produktprüfungen.

Die notifizierte Stelle berücksichtigt die technischen Unterlagen, prüft sie aber nicht, da dies bereits im Rahmen von Modul B geschehen ist.

5. **CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung**

5.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Produkt, das keine Komponente ist und das mit dem in der EU-Baumusterprüfbescheinigung beschriebenen Baumuster übereinstimmt und die anwendbaren Anforderungen erfüllt, die CE-Kennzeichnung und — unter der Verantwortung der in Nummer 3.1 genannten notifizierten Stelle — deren Kennnummer an.

5.2. Der Hersteller stellt für jedes Produktmodell, das keine Komponente ist, eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts, das keine Komponente ist, für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Produktmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird jedem Produkt, das keine Komponente ist, beigefügt.

5.3. Der Hersteller stellt für jedes Komponentenmodell eine schriftliche Konformitätsbescheinigung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Komponente für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätsbescheinigung muss hervorgehen, für welches Komponentenmodell sie ausgestellt wurde. Ein Exemplar der Konformitätsbescheinigung wird jeder Komponente beigefügt.

§ 212 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

Da bei diesem Konformitätsbewertungsmodul (E) die notifizierte Stelle in der Produktionsphase beteiligt ist, muss die Kennnummer der notifizierten Stelle hinter der CE-Kennzeichnung stehen.

Die CE-Kennzeichnung sollte nicht an einer Komponente angebracht werden, lediglich die Kennnummer der in der Produktionsphase beteiligten notifizierten Stelle.

Der Hersteller (oder sein Bevollmächtigter) sollte eine schriftliche Konformitätserklärung ausstellen, jedoch nicht für Komponenten. Für Komponenten muss eine schriftliche Konformitätsbescheinigung ausgestellt werden.

6. Der Hersteller hält zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts für die einzelstaatlichen Behörden folgende Unterlagen bereit:

(a) die Unterlagen gemäß Nummer 3.1;

(b) die Informationen in Bezug auf die Änderung gemäß Nummer 3.5 in ihrer genehmigten Form;

(c) die Entscheidungen und Berichte der notifizierten Stelle gemäß den Nummern 3.5, 4.3 und 4.4.

§ 213 Pflichten des Herstellers

Die Bestimmung "zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts" bezieht sich auf das letzte in Verkehr gebrachte Modell des Produkts.

7. Jede notifizierte Stelle unterrichtet ihre notifizierende Behörde über die Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie ausgestellt oder zurückgenommen hat, und übermittelt ihrer notifizierenden Behörde in regelmäßigen Abständen oder auf Verlangen eine Aufstellung aller Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie verweigert, ausgesetzt oder auf andere Art eingeschränkt hat.

Jede notifizierte Stelle unterrichtet die anderen notifizierten Stellen über Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie verweigert, ausgesetzt oder zurückgenommen hat, und auf Aufforderung über Zulassungen von Qualitätssicherungssystemen, die sie erteilt hat.

§ 214 Pflichten der notifizierten Stelle

Notifizierte Stellen sind dazu verpflichtet, zusammenzuarbeiten und ihre Tätigkeiten zu koordinieren. Notifizierte Stellen haben insbesondere die allgemeine Pflicht, nationale Marktüberwachungsbehörden und die anderen notifizierten Stellen über die von ihnen durchgeführten Bewertungen von Qualitätssicherungssystemen zu informieren.

8. **Bevollmächtigter**

Die unter den Nummern 3.1, 3.5, 5 und 6 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Namen und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

§ 215 Bevollmächtigter

Gemäß dem mit dem Hersteller vertraglich vereinbarten Mandat kann der Bevollmächtigte ermächtigt werden, den Antrag auf Bewertung des Qualitätssicherungssystems einzureichen und die Pflichten im Hinblick auf Informationen, Kennzeichnung, Konformitätserklärung oder Konformitätsbescheinigung und zur Aufbewahrung der relevanten Unterlagen zu erfüllen.

ANHANG VIII

MODUL A: INTERNE FERTIGUNGSKONTROLLE

1. Bei der internen Fertigungskontrolle handelt es sich um das Konformitätsbewertungsverfahren, mit dem der Hersteller die in den Nummern 2, 3 und 4 genannten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass die betreffenden Produkte den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie genügen.

§ 216 Interne Fertigungskontrolle

Anhang VIII der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU enthält das Modul A "Interne Fertigungskontrolle" (in der vorherigen Richtlinie 94/9/G ebenfalls als "Interne Fertigungskontrolle" bezeichnet). Bei diesem Konformitätsbewertungsverfahren wird die Bewertung des Produkts und des Qualitätssicherungssystems durch den Hersteller ausgeführt.

In den Fällen von Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt ii (Gerätegruppe I und II, Gerätekategorie M2 und 2, weder Motoren mit innerer Verbrennung noch elektrische Geräte), ist die Übermittlung/Hinterlegung der technischen Unterlagen bei einer notifizierten Stelle, die diese Unterlagen aufbewahrt, erforderlich.

2. **Technische Unterlagen**

Der Hersteller erstellt die technischen Unterlagen. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung des Produkts mit den betreffenden Anforderungen zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten.

In den technischen Unterlagen sind die anwendbaren Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und die Funktionsweise des Produkts zu erfassen, soweit sie für die Bewertung von Belang sind. Die technischen Unterlagen enthalten zumindest folgende Elemente:

(a) eine allgemeine Beschreibung des Produkts;

(b) Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Baugruppen, Schaltkreisen usw.;

(c) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Produkts erforderlich sind;

(d) eine Aufstellung, welche harmonisierten Normen, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und, wenn diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden, eine Beschreibung, mit welchen Lösungen den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie entsprochen wurde, einschließlich einer Aufstellung, welche anderen einschlägigen technischen Spezifikationen angewandt worden sind. Im Fall von teilweise angewandten harmonisierten Normen werden die Teile, die angewandt wurden, in den technischen Unterlagen angegeben;

(e) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw. sowie

(f) die Prüfberichte.

§ 217 Technische Unterlagen

In diesem Modul ist keine notifizierte Stelle an der Konformitätsbewertung beteiligt. Die erforderlichen Prüfungen können vom Hersteller selbst oder in einem unabhängigen Labor, das der Hersteller für geeignet hält, vorgenommen werden.

Die Notwendigkeit Prüfungen vorzunehmen, kann sich aus der gewählten technischen Lösung und/oder der Verwendung von Normen (harmonisierte oder andere) ergeben.

Im Fall von Gerätegruppe I und II, Gerätekategorie M2 und 2 sollten technische Unterlagen, mit denen das Produkt identifiziert werden kann, einer notifizierten Stelle übermittelt werden, die diese Unterlagen in ihrer Einrichtung mit Sitz in der Europäischen Union aufbewahrt.

Die notifizierte Stelle untersucht die Konformität solcher technischen Unterlagen nicht; in einigen Fällen kann gefordert werden, dass die technischen Unterlagen versiegelt werden. Die technischen Unterlagen werden auf Verlangen des Herstellers (oder seines Bevollmächtigten) im Archiv der notifizierten Stelle aufbewahrt.

Für die eingegangenen und abgelegten technischen Unterlagen stellt die notifizierte Stelle eine "Bestätigung über die Aufbewahrung/Hinterlegung einer Produktdokumentation" aus, die in der Regel an Codenummern und/oder -buchstaben zu erkennen ist.

3. Herstellung

Der Hersteller trifft alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Übereinstimmung der Produkte mit den in Nummer 2 genannten

technischen Unterlagen und mit den auf sie anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

§ 218 Herstellung

Der Hersteller muss die technischen Unterlagen erstellen und die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit den rechtlichen Anforderungen gewährleisten.

Zu den allgemeinen Pflichten der Hersteller siehe Abschnitt § 74.

4. CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

4.1. Der Hersteller bringt an jedem einzelnen Produkt, das keine Komponente ist und das die anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die CE-Kennzeichnung an.

4.2. Der Hersteller stellt für ein Produktmodell, das keine Komponente ist, eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zusammen mit den technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts, das keine Komponente ist, für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Produktmodell sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird jedem Produkt, das keine Komponente ist, beigefügt.

4.3. Der Hersteller stellt für jedes Komponentenmodell eine schriftliche Konformitätsbescheinigung aus und hält sie zusammen mit den technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Komponente für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätsbescheinigung muss hervorgehen, für welche Komponente sie ausgestellt wurde. Ein Exemplar der Konformitätsbescheinigung wird jeder Komponente beigefügt.

§ 219 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

Da bei diesem Konformitätsbewertungsmodul (A) keine notifizierte Stelle in der Produktionsphase beteiligt ist, muss die Kennnummer einer notifizierten Stelle nicht hinter der CE-Kennzeichnung stehen.

Die CE-Kennzeichnung sollte nicht an einer Komponente angebracht werden.

Der Hersteller (oder sein Bevollmächtigter) sollte eine schriftliche Konformitätserklärung ausstellen, jedoch nicht für Komponenten. Für Komponenten muss eine schriftliche Konformitätsbescheinigung ausgestellt werden.

5. Bevollmächtigter

Die unter Nummer 4 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Namen und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, falls sie im Auftrag festgelegt sind.

§ 220 Bevollmächtigter

Gemäß dem mit dem Hersteller vertraglich vereinbarten Mandat kann der Bevollmächtigte ermächtigt werden, die Pflichten des Herstellers im Hinblick auf die CE-Kennzeichnung, die EU-Konformitätserklärung und die Konformitätsbescheinigung zu erfüllen.

ANHANG IX

MODUL G: KONFORMITÄT AUF DER GRUNDLAGE EINER EINZELPRÜFUNG

1. Bei der Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung handelt es sich um das Konformitätsbewertungsverfahren, mit dem der Hersteller die in den Nummern 2, 3 und 5 festgelegten Pflichten erfüllt sowie gewährleistet und auf eigene Verantwortung erklärt, dass das den Bestimmungen gemäß Nummer 4 unterworfene Produkt die auf es anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt.

§ 221 Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung

Anhang IX der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU enthält das Modul G "Konformität auf der Grundlage einer Einzelprüfung" (in der vorherigen Richtlinie 94/9/EG als "Einzelprüfung" bezeichnet). Bei diesem Konformitätsbewertungsverfahren werden alle Produkte vollständig von einer notifizierten Stelle bewertet und geprüft. Die notifizierte Stelle untersucht einzelne Geräte oder Schutzsysteme und führt Prüfungen gemäß den harmonisierten Normen, sofern solche bestehen, oder anderen europäischen, internationalen oder nationalen Normen bzw. gleichwertige Prüfungen durch, um die Übereinstimmung mit den relevanten Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU sicherzustellen, und stellt eine Konformitätserklärung aus.

Die Einzelprüfung kann angewendet werden bei Einzelherstellung und bei Herstellung in limitierter Stückzahl.

2. **Technische Unterlagen**

2.1. Der Hersteller erstellt die Unterlagen und stellt sie der in Nummer 4 genannten notifizierten Stelle zur Verfügung. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung des Produkts mit den betreffenden Anforderungen zu bewerten; sie müssen eine geeignete Risikoanalyse und -bewertung enthalten. In den technischen Unterlagen sind die anwendbaren Anforderungen aufzuführen und der Entwurf, die Herstellung und der Betrieb des Produkts zu erfassen, soweit sie für die Bewertung von Belang sind. Die technischen Unterlagen enthalten zumindest folgende Elemente:

(a) eine allgemeine Beschreibung des Produkts;

(b) Entwürfe, Fertigungszeichnungen und -pläne von Bauteilen, Baugruppen, Schaltkreisen usw.;

(c) Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der genannten Zeichnungen und Pläne sowie der Funktionsweise des Produkts erforderlich sind;

(d) eine Aufstellung, welche harmonisierten Normen, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlicht wurden, vollständig oder in Teilen angewandt worden sind, und, wenn diese harmonisierten Normen nicht angewandt wurden, eine Beschreibung, mit welchen Lösungen den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen dieser Richtlinie entsprochen wurde, einschließlich einer Aufstellung, welche anderen einschlägigen technischen Spezifikationen angewandt worden sind. Im Fall von teilweise angewandten harmonisierten Normen werden die Teile, die angewandt wurden, in den technischen Unterlagen angegeben;

(e) die Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen, Prüfungen usw. sowie

(f) die Prüfberichte.

2.2. Der Hersteller muss die technischen Unterlagen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts für die zuständigen nationalen Behörden bereithalten.

§ 222 Technische Unterlagen

Die notifizierte Stelle benötigt die angegebenen technischen Unterlagen, um die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen an dem Produkt vornehmen zu können.

3. **Herstellung**

Der Hersteller ergreift alle erforderlichen Maßnahmen, damit der Fertigungsprozess und seine Überwachung die Konformität der hergestellten Produkte mit den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie gewährleisten.

§ 223 Herstellung

Der Hersteller muss die technischen Unterlagen erstellen und die Übereinstimmung der hergestellten Produkte mit den rechtlichen Anforderungen gewährleisten.

Zu den allgemeinen Pflichten der Hersteller siehe Abschnitt § 74.

4. Überprüfung

Eine vom Hersteller gewählte notifizierte Stelle führt die entsprechenden Untersuchungen und Prüfungen nach den einschlägigen harmonisierten Normen und/oder gleichwertige Prüfungen, die in anderen einschlägigen technischen Spezifikationen aufgeführt sind, durch oder lässt sie durchführen, um die Konformität des Produkts mit den anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie zu prüfen. In Ermangelung einer solchen harmonisierten Norm entscheidet die notifizierte Stelle darüber, welche Prüfungen durchgeführt werden.

Die notifizierte Stelle stellt auf der Grundlage dieser Untersuchungen und Prüfungen eine Konformitätsbescheinigung aus und bringt an jedem genehmigten Produkt ihre Kennnummer an oder lässt diese unter ihrer Verantwortung anbringen.

Der Hersteller hält die Konformitätsbescheinigungen zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts für die nationalen Behörden bereit.

§ 224 Überprüfung

Die notifizierte Stelle führt entsprechende Untersuchungen einschließlich Routinespezifikationen und -prüfungen durch. Bei einigen komplexeren Produkten (z. B. gekapselten Teilen) muss die Prüfung unter Umständen auch während des Herstellungsprozesses durchgeführt werden.

Der Hersteller muss Verfahren für die Produktidentifizierung auf allen Stufen von der Herstellung, der Prüfung, der Endabnahme und des Inverkehrbringens einführen und aufrechterhalten.

5. CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

5.1. Der Hersteller bringt an jedem Produkt, das keine Komponente ist und das die anwendbaren Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt, die CE-Kennzeichnung und unter der Verantwortung der in Nummer 4 genannten notifizierten Stelle deren Kennnummer an.

5.2. Der Hersteller stellt eine schriftliche EU-Konformitätserklärung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen des Produkts, das keine Komponente ist, für die nationalen Behörden bereit. Aus der EU-Konformitätserklärung muss hervorgehen, für welches Produkt sie ausgestellt wurde.

Ein Exemplar der EU-Konformitätserklärung wird jedem Produkt, das keine Komponente ist, beigefügt.

5.3. Der Hersteller stellt eine schriftliche Konformitätsbescheinigung aus und hält sie zehn Jahre lang nach dem Inverkehrbringen der Komponente für die nationalen Behörden bereit. Aus der Konformitätsbescheinigung muss hervorgehen, für welche Komponente sie ausgestellt wurde. Ein Exemplar der Konformitätsbescheinigung wird jeder Komponente beigefügt.

§ 225 CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Konformitätsbescheinigung

Der Hersteller muss die CE-Kennzeichnung anbringen und unter der Verantwortung der notifizierten Stelle deren Kennnummer.

Der Hersteller stellt eine schriftliche Konformitätserklärung aus und hält sie zusammen mit den technischen Unterlagen, der Konformitätsbescheinigung und anderen relevanten Informationen für die nationalen Behörden bereit.

6. **Bevollmächtigter**

Die in den Nummern 2.2 und 5 genannten Pflichten des Herstellers können von seinem Bevollmächtigten in seinem Namen und unter seiner Verantwortung erfüllt werden, sofern sie im Auftrag festgelegt sind.

§ 226 Bevollmächtigter

Gemäß dem mit dem Hersteller vertraglich vereinbarten Mandat kann der Bevollmächtigte ermächtigt werden, die Pflichten des Herstellers im Hinblick auf die Aufbewahrung der technischen Unterlagen, die CE-Kennzeichnung, die EU-Konformitätserklärung und die Konformitätsbescheinigung zu erfüllen.

ANHANG X

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (Nr. XXXX) ([1])

1. Produktmodell/Produkt (Produkt-, Typen-, Chargen- oder Seriennummer):

2. Name und Anschrift des Herstellers und gegebenenfalls seines Bevollmächtigten:

3. Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

4. Gegenstand der Erklärung (Bezeichnung des Produkts zwecks Rückverfolgbarkeit: nötigenfalls kann zur Identifizierung des Produkts ein Bild hinzugefügt werden.):

5. Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union:

6. Angabe der einschlägigen harmonisierten Normen oder der anderen technischen Spezifikationen, die der Konformitätserklärung zugrunde gelegt wurden:

7. Gegebenenfalls: Die notifizierte Stelle … (Name, Kennnummer) … hat … (Beschreibung ihrer Maßnahme) … und folgende Bescheinigung ausgestellt:

8. Zusatzangaben:

Unterzeichnet für und im Namen von:

(Ort und Datum der Ausstellung):

(Name, Funktion) (Unterschrift):

_____

([1]) Der Hersteller kann auf freiwilliger Basis der Konformitätserklärung eine Nummer zuteilen.

§ 227 Die EU-Konformitätserklärung

Die EU-Konformitätserklärung, die vom Hersteller ausgestellt und unterzeichnet wird, ist gemäß Artikel 14 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU erforderlich (*siehe Abschnitt* ***§ 93***).

Anhang X enthält ein Muster für die EU-Konformitätserklärung auf der Grundlage von Anhang III im Beschluss Nr. 768/2008/EG.

Kurze Kommentare zu den einzelnen Punkten im Muster für die EU-Konformitätserklärung sind in der folgenden **Tabelle 8: EU-Konformitätserklärung** enthalten.

Tabelle 8: EU-Konformitätserklärung

EU-KONFORMITÄTS-ERKLÄRUNG (Nr. XXXX)	Kopfzeile der EU-Konformitätserklärung. Der Hersteller ist nicht verpflichtet, eine Nummer zu vergeben, aus Gründen der Rückverfolgbarkeit könnte es aber hilfreich sein.
1. Produktmodell / Produkt (Produkt-, Typen-, Chargen- oder Seriennummer)	Zur eindeutigen Identifizierung des Produkts.
2. Name und Anschrift des Herstellers und gegebenenfalls seines Bevollmächtigten	Auf einfache und klare Weise, wobei zu beachten ist, dass die Nennung des Namens (und/oder des Kennzeichens) auf dem Produkt die genannte Organisation in die Position des Herstellers (oder seines in der Europäischen Union ansässigen Bevollmächtigten) bringt.
3. Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.	Nochmaliger Hinweis auf die Gesamtverantwortung des Herstellers für das Produkt, das auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht oder in Betrieb genommen werden soll.
4. Gegenstand der Erklärung (Bezeichnung des Produkts zwecks Rückverfolgbarkeit: nötigenfalls kann zur Identifizierung des Produkts ein Bild hinzugefügt werden)	Beschreibung des betreffenden Produkts: Hierbei könnte es sich um eine beschreibende Produktbezeichnung handeln, z. B. Motorsteuerungseinheit der Bauart ABC 123, sowie die bestimmungsgemäße Verwendung. Für eine Baugruppe sollte sie die Teile in der Baugruppe auflisten, die eigenständige ATEX-Geräte sind und separat beurteilt wurden. Die Angabe aller relevanten Bestimmungen, die das Gerät erfüllt, würde auch die auf dem Produkt angebrachten Kennzeichnungen beinhalten, z. B. Gerätegruppe II, Kategorie 2 G (IIB T4).
5. Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt	Angabe der Rechtsakte (Verordnungen oder Richtlinien), die der Konformitätserklärung des Produkts zugrunde gelegt wurden.

die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union	Handelt es sich um eine Erklärung in Bezug auf mehrere Richtlinien, sollte schon aus der Überschrift klar ersichtlich sein, mit welchen Richtlinien die Produkte übereinstimmen. Es ist ausreichend die Kodifizierung oder die Nummer des Rechtsakts anzugeben (z. B. „Richtlinie 2014/34/EU“, „Richtlinie 2066/42/EG“, etc.). Eine Nennung des vollständigen Titels sowie die Publikationsreferenzen entsprechend Artikel 14.3 ist nicht notwendig.
6. Angabe der einschlägigen harmonisierten Normen oder der anderen technischen Spezifikationen, die der Konformitätserklärung zugrunde gelegt wurden.	Hier sollen die in den technischen Unterlagen angeführten europäischen harmonisierten Normen aufgelistet werden. Sie sollten so angegeben werden, wie sie in der entsprechenden Publikation im Amtsblatt der Europäischen Union verzeichnet sind, wobei es ausreichend ist die Nummer und das Jahr der Publikation zu nennen (z. B. „EN 10101:2004+A1:2010, "EN 60079-0:2012 ") und nicht in den nationalen Fassungen (BS, DIN, NF, UNI, UNE usw.), unter der Berücksichtigung, dass das Erscheinungsjahr abweichen könnte. Sofern zutreffend sollten hier weitere Normen und technische Spezifikationen aufgelistet werden, die in den technischen Unterlagen angeführt wurden, sowie eine Begründung für die Verwendung einer nicht-harmonisierten Norm. Bei Normen, die zwar harmonisiert waren, jedoch mittlerweile ersetzt wurden, sollte die Begründung gemäß dem Erläuterungsblatt ExNB/10/397/CS erfolgen, das von der European Coordination of ATEX Notified Bodies Group (ExNBG) verfasst wurde und verfügbar ist unter http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/9568/attachments/1/translations/en/renditions/native.
7. Gegebenenfalls: Die notifizierte Stelle … (Name, Kennnummer) … hat … (Beschreibung ihrer Maßnahme) … und folgende Bescheinigung ausgestellt:	Name und Nummer der notifizierten Stelle (oder Stellen), die die EU-Baumusterprüfung durchführt/en. Die Angabe der Kennnummer der notifizierten Stelle (sofern sie in der Produktionsphase beteiligt ist) kann als Hilfsmittel zu Marktüberwachungszwecken angesehen werden. Im Falle von nichtelektrischen Geräten der Kategorie 2 sollte sie auf die notifizierte Stelle verweisen, die die Kopie der technischen Unterlagen aufbewahrt. Sofern relevant, sollte, wenn die für die Überwachung des QS-Systems verantwortliche Stelle nicht mit der Stelle übereinstimmt, die die ursprüngliche Bescheinigung ausstellt, die erstgenannte separat aufgeführt werden. Name und Anschrift der an der Produktionsphase beteiligten notifizierten Stelle müssen jedoch nicht zwingend angegeben werden. Es darf nur dann auf eine Bescheinigung einer notifizierten Stelle verwiesen werden, wenn es sich um eine Bescheinigung innerhalb des Anwendungsbereichs der Richtlinie handelt. Freiwillige Bescheinigungen, die im Zuge der "privaten" Funktion einer notifizierten Stelle als Zertifizierungsstelle ausgestellt wurden, sollten als Teil des Konformitätsnachweises in die technische Dokumentation aufgenommen werden, nicht jedoch auf der Konformitätserklärung angegeben werden.
8. Zusatzangaben	Alle sonstigen Zusatzangaben, die für die Erklärung wichtig sein könnten. Unterzeichnet für und im Namen von: (Ort und Datum der Ausstellung) (Name, Funktion) (Unterschrift) Identifizierung des Unterzeichnenden, der berechtigt ist, im Namen des Herstellers Verpflichtungen einzugehen. Der

	Unterzeichnende muss ein verantwortlicher Angestellter des Herstellers oder des Bevollmächtigten sein.

ANHANG XI

TEIL A

Aufgehobene Richtlinie mit Liste ihrer nachfolgenden Änderungen (gemäß Artikel 43)

Richtlinie 94/9/EG des Europäischen Parlaments und des Rates (ABl. L 100 vom 19.4.1994, S. 1).	
Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des Europäischen Parlaments und des Rates (ABl. L 284 vom 31.10.2003, S. 1).	nur Anhang I Nummer 8
Verordnung (EU) Nr. 1025/2012 des Europäischen Parlaments und des Rates (ABl. L 316 vom 14.11.2012, S. 12).	nur Artikel 26 Absatz 1 Buchstabe c

TEIL B

Fristen für die Umsetzung in innerstaatliches Recht und Daten der Anwendung (gemäß Artikel 43)

Richtlinie	Umsetzungsfrist	Datum der Anwendung
94/9/EG	1. September 1995	1. März 1996

§ 228 Bezugnahmen auf die aufgehobene Richtlinie

Diese Bezugnahmen stammen aus der vorherigen Richtlinie 94/9/EG und ihren Änderungen.

ANHANG XII

ENTSPRECHUNGSTABELLE

Richtlinie 94/9/EG	Diese Richtlinie
Artikel 1 Absatz 1	Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe a
Artikel 1 Absatz 2	Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b
—	Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe c
Artikel 1 Absatz 3	Artikel 2 Absätze 1 bis 9
—	Artikel 2 Absätze 10 bis 26
Artikel 1 Absatz 4	Artikel 1 Absatz 2
Artikel 2	Artikel 3
Artikel 3	Artikel 4
Artikel 4	Artikel 5
Artikel 5 Absatz 1 Unterabsatz 1	—
Artikel 5 Absatz 1 Unterabsatz 2	Artikel 12 Absatz 2
Artikel 5 Absatz 2	Artikel 12 Absatz 1
Artikel 5 Absatz 3	—
—	Artikel 6 bis 11
—	—
Artikel 6 Absätze 1 und 2	—
Artikel 6 Absatz 3	Artikel 39 Absätze 1 bis 4
—	Artikel 39 Absatz 5 Unterabsatz 1
Artikel 6 Absatz 4	Artikel 39 Absatz 5 Unterabsatz 2
Artikel 7	—
Artikel 8 Absätze 1 bis 6	Artikel 13 Absätze 1 bis 6
Artikel 8 Absatz 7	—
—	Artikel 14 und 15

Artikel 9	—
Artikel 10 Absatz 1	—
Artikel 10 Absatz 2	Artikel 16 Absatz 1
Artikel 10 Absatz 3	—
—	Artikel 16 Absätze 2 bis 6
—	Artikel 17 bis 33
Artikel 11	—
—	Artikel 34 bis 38
Artikel 12 und 13	—
—	Artikel 40
—	Artikel 41 Absatz 1
Artikel 14 Absatz 1	—
Artikel 14 Absatz 2	Artikel 41 Absatz 2
Artikel 14 Absatz 3	—
Artikel 15 Absatz 1	Artikel 42 Absatz 1
Artikel 15 Absatz 2	—
—	Artikel 42 Absatz 2
—	Artikel 43 und 44
Artikel 16	Artikel 45
Anhänge I bis IX	Anhänge I bis IX
Anhang X	—
Anhang XI	—
—	Anhang X
—	Anhang XI
—	Anhang XII

§ 229 Entsprechungstabelle

Als Neufassung der Rechtsvorschrift enthält die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU eine Entsprechungstabelle, in der die neuen Artikel und Anhänge mit jenen in der vorherigen Richtlinie 94/9/EG verknüpft werden. Nur Abschnitte mit einem direkten Zusammenhang werden angegeben. In Fällen, in denen ein bestimmter Abschnitt neu formuliert und umgebaut wurde oder in denen neue Abschnitte hinzugefügt wurden, wird das Zeichen "–" verwendet. Zum Beispiel: Anhang XI der Richtlinie 94/9/EG entspricht in etwa Kapitel 4 (Artikel 17 bis 33) der Richtlinie 2014/34/EU; Kapitel 2 (Artikel 6 bis 11) der Richtlinie 2014/34/EU sind neue Inhalte, die es in der Richtlinie 94/9/EG nicht gab.

ERKLÄRUNG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS

Das Europäische Parlament ist der Auffassung, dass nur, wenn und soweit Durchführungsrechtsakte im Sinne der Verordnung (EU) Nr. 182/2011 in den Sitzungen von Ausschüssen erörtert werden, Letztere als „Komitologie-Ausschüsse“ im Sinne der Rahmenvereinbarung über die Beziehungen zwischen dem Europäischen Parlament und der Europäischen Kommission gelten können. So fallen die Sitzungen von Ausschüssen in den Geltungsbereich der Ziffer 15 der Rahmenvereinbarung, wenn und soweit andere Themen erörtert werden.

§ 230 Erklärung des Europäischen Parlaments

Die Schlusserklärung wurde durch das Europäische Parlament nach der endgültigen Annahme des Textes der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU ergänzt. Darin geht es um "Komitologie", d. h. den Status des ATEX-Ausschusses und seine Befugnisse im Hinblick auf das Verhältnis zwischen den EU-Mitgesetzgebern (dem Europäischen Parlament und Rat) und der Europäischen Kommission.

ANWENDUNG DER RICHTLINIE 2014/34/EU NEBEN ANDEREN EVENTUELL GELTENDEN RICHTLINIEN

Grundsätzlich müssen, wenn ein Produkt gleichzeitig in den Anwendungsbereich anderer Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union (Richtlinien, Verordnungen) fällt, alle Richtlinien parallel angewendet werden, um die Bestimmungen jeder der Richtlinien zu erfüllen.

In diesem Zusammenhang ist es wichtig zu beachten, dass eine notifizierte Stelle nur dann berechtigt ist, Aspekte zu prüfen, die sich auf zwei oder mehr Richtlinien beziehen, wenn die Stelle im Rahmen aller dieser Richtlinien mit einem entsprechenden Einsatzbereich notifiziert ist.

§ 231 Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie 2014/30/EU (EMV)

Im Falle der **Richtlinie 2014/30/EU** betreffend die **elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)** ist die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU anzuwenden, um die Sicherheitsanforderungen in Hinblick auf "explosionsfähige Atmosphären" zu erfüllen. Die EMV-Richtlinie ist ebenfalls anzuwenden, um sicherzustellen, dass das Produkt keine elektromagnetischen Störungen verursacht und sein normaler Betrieb nicht durch derartige Störungen beeinträchtigt wird. Es gibt einige Anwendungsbereiche, in denen das "normale" Maß an elektromagnetischer Störfestigkeit nach der Richtlinie 2004/108/EG gegebenenfalls nicht ausreicht, um das notwendige Störfestigkeitsniveau zu bieten, das für einen sicheren Betrieb nach der Richtlinie 2014/34/EU erforderlich ist. In diesem Fall muss der Hersteller die von seinen Produkten erreichte elektromagnetische Störfestigkeit nach Anhang II Punkt 1.2.7 der Richtlinie 2014/34/EU angeben, beispielsweise bei Schutzsystemen, bei denen Datenerfassung und Datenübertragung unmittelbaren Einfluss auf die Explosionssicherheit haben können.

Die Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie 2014/30/EU, die die vorherige Richtlinie 2004/108/EG ersetzt, gilt ab dem 20. April 2016.

§ 232 Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU (NSR)

Produkte zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen sind ausdrücklich aus dem Anwendungsbereich der **Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU** ausgeschlossen. Aus diesem Grund müssen "grundlegende Zielsetzungen in Hinblick auf die Niederspannung" von der Richtlinie 2014/34/EU abgedeckt sein (*siehe Anhang II Punkt 1.2.7*). Die Normen, die im Amtsblatt der Europäischen Union unter Bezugnahme auf die Richtlinie 2006/95/EG veröffentlicht wurden, können in der EU-Konformitätserklärung aufgeführt werden, um die Anforderungen gemäß Punkt 1.2.7 von Anhang II der Richtlinie 2014/34/EU zu erfüllen. Nicht ausgeschlossen vom Anwendungsbereich der Niederspannungsrichtlinie sind die in Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b der Richtlinie 2014/34/EU genannten Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen für den Einsatz außerhalb von explosionsgefährdeten Bereichen, die jedoch für den sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen erforderlich sind oder dazu beitragen. In diesen Fällen sind beide Richtlinien anzuwenden.

> *Hinweis:* Diese Anforderungen stehen auch in den europäischen harmonisierten Normen für elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen.

Um die entsprechenden Konformitätsbewertungsregelungen von ATEX und NSR aufeinander abzustimmen, verlangen die harmonisierten Normen nicht, dass eine notifizierte Stelle, die eine EU-Baumusterprüfbescheinigung für ein ATEX-Produkt ausstellt, überprüfen muss, dass die Anforderungen erfüllt werden, sondern dass der Hersteller die Übereinstimmung erklärt. Dies spiegelt sich im Inhalt der oben beschriebenen EU-Konformitätserklärung wider.

Die Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU, die die vorherige Richtlinie 2006/95/EG ersetzt, gilt ab dem 20. April 2016.

§ 233 Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Das Verhältnis zwischen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU und der **Maschinenrichtlinie 2006/42/EG** unterscheidet sich von anderen. Die Richtlinie 2014/34/EU, die eine spezifische Richtlinie im Sinne von Artikel 1 Absatz 4 der Maschinenrichtlinie ist, enthält sehr spezifische und detaillierte Anforderungen zur Vermeidung von Gefahren infolge von explosionsgefährdeten Bereichen, wohingegen die Maschinenrichtlinie selbst nur sehr allgemeine Anforderungen zum Schutz vor Explosionen enthält (*siehe Anhang I Punkt 1.5.7 der Richtlinie 2006/42/EG*).

In Bezug auf den Explosionsschutz in explosionsgefährdeten Bereichen hat die Richtlinie 2014/34/EU Vorrang und ist anzuwenden. Somit können Geräte, die der ATEX-Richtlinie entsprechen und außerdem Maschinen sind, als Geräte angesehen werden, die den spezifischen wesentlichen Sicherheitsanforderungen hinsichtlich der Zündgefahren in Bezug auf explosionsfähige Atmosphären nach der Maschinenrichtlinie entsprechen. Bezüglich anderer relevanter Risiken im Zusammenhang mit Maschinen müssen auch die Anforderungen der Maschinenrichtlinie erfüllt werden.

Siehe auch Absatz § 34 zum Ort der bestimmungsgemäßen Verwendung.

§ 234 Gefahrguttransportrichtlinien 2008/68/EG und 98/91/EG (Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße (ADR))

Um eine mögliche Überschneidung mit **Richtlinie 2008/68/EG** und **Richtlinie 98/91/EG** **für den Gefahrguttransport** zu vermeiden, wurden die meisten Beförderungsmittel aus dem Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU ausgeschlossen (Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe f). Im Allgemeinen verlassen die noch unter die Richtlinie 94/9/EG fallenden Fahrzeuge das Gelände des Anwenders nicht. Typische Beispiele sind Beförderungsmittel auf Schienen in Grubengas führenden Bergwerken, Gabelstapler und weitere ortsbewegliche Maschinen, bei denen Verbrennungsmotoren, Bremssysteme und elektrische Schaltkreise potentielle Zündquellen darstellen können.

Es besteht die Möglichkeit, beide Richtlinien parallel anzuwenden, beispielsweise wenn der Hersteller ein Beförderungsmittel entwirft und baut, das für den Gefahrguttransport (in diesem Fall entzündliches Gefahrgut) auf öffentlichen Straßen sowie zur Verwendung in Bereichen bestimmt ist, in denen explosionsfähige Atmosphären vorhanden sein können.

Die Kriterien für die Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU sind, dass das Fahrzeug:

- als Gerät, Schutzsystem oder Sicherheitsvorrichtung nach Artikel 1 Absatz 1 der Richtlinie zu definieren sein müsste;
- seine eigene potentielle Zündquelle aufweisen müsste;
- bestimmungsgemäß für die Verwendung in einem explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen sein müsste (es sei denn, es handelt sich um eine Sicherheitsvorrichtung gemäß Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b der Richtlinie 2014/34/EU).

Um zu bestimmen, unter welchen bestimmungsgemäßen Bedingungen beide Richtlinien gelten, muss der Ausschluss unter Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe f der Richtlinie 2014/34/EU in Betracht gezogen werden.

Dieser Ausschluss bestimmt ausdrücklich, dass "Beförderungsmittel" ausgeschlossen sind; "Nicht ausgenommen sind Fahrzeuge, die in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt werden sollen".

Die Definition von "Beförderungsmitteln" wird ausführlicher unter Artikel 2 der Richtlinie 98/91/EG geliefert und im weiteren Sinne als Aktivität auf einer öffentlichen Straße oder in einem öffentlichen Raum ausgelegt, die Entlade- und Beladevorgänge mit einschließt.

Der ATEX-Ausschuss hat deshalb entschieden, dass, wie in den Leitlinien der Kommission beschrieben, ein Fahrzeug, das in den Anwendungsbereich der Richtlinie 98/91/EG fällt, auch durch die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU abgedeckt sein könnte.

Ist ein derartiges Fahrzeug bestimmungsgemäß für die Verwendung in einem explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen, gelten beide Richtlinien. Dies gilt jedoch nicht, wenn derartige Bereiche nur als Ergebnis von Belade- und Entladevorgängen nach der Beschreibung in 98/91/EG auftreten. Ein Beispiel dafür ist ein Tankwagen, der Benzin befördert, wenn der Belade-/Entladeort nicht von vorneherein explosionsgefährdete Bereiche aufweist (auf Grund der Lagereinrichtung). Wie vorstehend angegeben, müssen, sofern diese Bereiche lediglich durch die Belade-/Entladevorgänge explosionsgefährdet werden, nur die Anforderungen der Richtlinie 98/91/EG angewendet werden.

Darüber hinaus wurde vereinbart, dass die Konformitätsbewertung und die technischen Anforderungen der Richtlinie 2008/68/EG, die durch die Richtlinie 98/91/EG weiter definiert werden, möglicherweise nicht vollständig mit den für die Einhaltung der Richtlinie 2014/34/EU erforderlichen übereinstimmen.

In diesem Zusammenhang ergab sich die Frage, ob Hersteller von internen Überwachungsvorrichtungen oder sonstigen an oder in einem Fahrzeug (wie einem Benzintankwagen) angebrachten Vorrichtungen, die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU anwenden und die CE-Kennzeichnung anbringen müssen. Es wurden folgende Beschlüsse gefasst:

1. Auf der Grundlage von Artikel 75 des EU-Vertrages (derzeit Artikel 95 des Vertrags über die Arbeitsweise der Europäischen Union (AEUV)) und durch Umsetzung der ADR harmonisiert die Richtlinie 2008/68/EG die Regeln für die sichere Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße vollständig.

2. Darüber hinaus schafft die Richtlinie 98/91/EG auf der Grundlage von Artikel 95 des EU-Vertrages (derzeit Artikel 114 AEUV) eine vollständige Harmonisierung hinsichtlich der

technischen Anforderungen an die folgenden Kategorien von Fahrzeugen, die bestimmungsgemäß für die Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße vorgesehen sind:

- Kategorie N: Kraftfahrzeuge mit mindestens vier Rädern, sofern die Höchstmasse 3,75 Tonnen überschreitet, oder mit drei Rädern, wenn die Höchstmasse 1 Tonne überschreitet, die für die Beförderung von Gütern verwendet werden.
- Kategorie O: Anhänger (einschließlich Sattelanhängern).

Nach Artikel 4 gilt, dass, wenn die Anforderungen der Anhänge zu dieser Richtlinie für das vollständige Fahrzeug erfüllt sind, die Mitgliedstaaten aus Gründen, die die Beförderung gefährlicher Güter betreffen, eine EU-Typgenehmigung oder eine nationale Typgenehmigung nicht verweigern oder die Zulassung, den Verkauf oder die Inbetriebnahme derartiger Fahrzeuge nicht verbieten dürfen.

3. Die Richtlinie 98/91/EG enthält durch Verweisung auf die Richtlinie 2008/68/EG Anforderungen, die sowohl elektrische (z. B. Verdrahtung, Batterien) als auch nichtelektrische Geräte (z. B. Wärmeschutz des Motors, Verbrennungsheizgeräte) von Fahrzeugen abdecken, die für die Beförderung gefährlicher Güter ausgelegt sind, die wiederum zur Bildung explosionsfähiger Atmosphären beitragen können.

4. Unter der Voraussetzung, dass:
- derartige Fahrzeuge nicht bestimmungsgemäß für die Verwendung in einem anderen explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen sind als dem, der zeitweise durch das Beladen oder Entladen entsteht.

- die zu befördernden Güter Stoffe und Artikel nach der Definition in Artikel 2 der Richtlinie 2008/68/EG sind.
- die Ausnahmen nach Anhang A Absatz 1.1.3 der Richtlinie 2008/68/EG des ADR-Abkommens nicht relevant sind.

Unter diesen Umständen gilt der Ausschluss nach Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe f der Richtlinie 2014/34/EU für das GESAMTE Fahrzeug, einschließlich ALLER für die Beförderung gefährlicher Güter erforderlichen zugehörigen Geräte (z. B. "Entlüftungsventile" von Mannlochdeckeln, Ortungssysteme von Fahrzeugen).

In allen weiteren Fällen kann die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU zutreffen.

> *Anmerkung 1:* An einigen Standorten müssen Tankwagen möglicherweise in eine Zone hineinfahren (z. B. Zone 1). In diesem Fall können Betreiber, die die Verantwortung für den Standort tragen, vom Lieferanten verlangen, Tankwagen mit ATEX-konformen Produkten zu verwenden.
>
> *Anmerkung 2:* Sogar in Fällen, in denen das Fahrzeug oder Teile davon bestimmungsgemäß dafür vorgesehen ist/sind, dauerhaft in einem explosionsgefährdeten Bereich eingesetzt zu werden, fallen Vorrichtungen wie "Entlüftungsventile" von Mannlochdeckeln üblicherweise nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU. Üblicherweise weisen diese Vorrichtungen keine eigene Zündquelle auf, sind keine Sicherheitsvorrichtungen im Sinne der ATEX-Richtlinie und sind üblicherweise nicht mit einem Schutzsystem, wie einer Flammendurchschlagsicherung, ausgestattet.

§ 235 Persönliche Schutzausrüstungsrichtlinie 89/686/EWG (PSA)

Diejenigen Geräte, die unter die **Richtlinie 89/686/EWG betreffend persönliche Schutzausrüstungen (PSA)** fallen, sind ausdrücklich von der Richtlinie 2014/34/EU ausgeschlossen. Allerdings fällt die Herstellung von PSA zur Verwendung in explosionsfähigen Atmosphären unter die Grundlegenden Anforderungen für Gesundheitsschutz und Sicherheit in Anhang II Punkt 2.6 der PSA-Richtlinie. PSA, die zur Verwendung in explosionsfähigen Atmosphären bestimmt sind, müssen so konzipiert und hergestellt sein, dass von ihnen keine elektrischen, elektrostatischen oder durch Stöße herbeigeführten Lichtbögen oder Funken ausgehen, die zur Entzündung eines explosionsfähigen Gemisches führen können. Die Einhaltung der wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU ist ein Weg, die Übereinstimmung nachzuweisen.

> *Hinweis:* die PSA-Verordnung (EU) 2016/425 wurde im ABl. L 81 am 31. März 2016 veröffentlicht und ersetzt die Richtlinie 89/686/EWG mit Wirkung vom 21. April 2018. Der Rechtsakt sieht eine Übergangsfrist bis 20. April 2019 vor, während der persönliche Schutzausrüstung, die der Richtlinie entspricht weiterhin auf dem Markt zur Verfügung gestellt werden kann.

§ 236 Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU (DGRL) und Richtlinie über einfache Druckbehälter 2014/29/EU

Die **Druckgeräterichtlinie (DGRL) 2014/68/EU** ist eine Richtlinie für den Binnenmarkt vergleichbar der Richtlinie 2014/34/EU. Es gibt eine geringe Anzahl von Beispielen für Sicherheitszubehör, bei dem es sich um autonome Schutzsysteme oder möglicherweise Geräte handelt. Flammendurchschlagsicherungen werden auch als Druckzubehör nach der DGRL betrachtet, wenn vorgesehen ist, dass sie mit einem Druck > 0,5 bar betrieben werden. Nach der DGRL bestehen keine zusätzlichen Anforderungen an das Element der Flammendurchschlagsicherung. Die DGRL schließt aus ihrem Anwendungsbereich ausdrücklich Geräte aus, die nach Artikel 13 der DGRL nicht höher als Kategorie 1 eingestuft würden; solche Produkte können im Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie liegen.

Die Druckgeräterichtlinie behandelt nur druckbedingte Risiken und geht nicht auf die Vorbeugung von oder den Schutz gegen Explosionen/Entzündungen ein, die nicht durch Druck ausgelöst werden. Es wird unterstellt, dass unter die DGRL fallende Geräte keine eigene Zündquelle aufweisen; wird das Gerät in einer explosionsfähigen Atmosphäre verwendet muss das Sicherheitszubehör der ATEX-Richtlinie entsprechen. Wenn solche Geräte in Übereinstimmung mit der Richtlinie 2014/34/EU vollständig zertifiziert sind, müssen sie gemäß den Anweisungen des Herstellers (einschließlich der Informationen über die Instandhaltung und Reparatur der Schnittstellen, z. B. Ventile, Flansche) ordnungsgemäß installiert werden. Wenn unter die DGRL fallende Geräte während des Betriebs heiße Oberflächen aufweisen, die ausschließlich auf die Temperatur ihres Inhalts zurückzuführen sind, findet die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU auf diese Geräte keine Anwendung. Eine Risikobewertung hinsichtlich der heißen Oberflächen und, neben anderen Gefahren, elektrostatischer Entladung soll vom Endverbraucher vorgenommen werden, um sicherzustellen, dass die explosionsfähige Atmosphäre nicht entzündet wird.

Die Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU, die die vorherige Richtlinie 97/23/EG ersetzt, gilt ab dem 19. Juli 2016.

Andererseits gilt die **Richtlinie 2014/29/EU** **für einfache Druckbehälter** für einen begrenzten Bereich von Geräten, die Luft oder Stickstoff unter Druck enthalten. ATEX-Geräte können in einer Baugruppe einen einfachen Druckbehälter enthalten; es wird jedoch davon ausgegangen, dass es relativ wenige Fälle gibt, in denen beide Richtlinien auf dasselbe Produkt zutreffen.

Die Richtlinie für einfache Druckbehälter 2014/29/EU, die die vorherige Richtlinie 2009/105/EG ersetzt, gilt ab dem 20. April 2016.

§ 237 Richtlinie für Funkanlagen 2014/53/EU (RED -Richtlinie)

Die Richtlinie für Funkanlagen 2014/53/EU (RED-Richtlinie) ist eine Richtlinie nach dem neuen Konzept, in Anlehnung an den neuen Rechtrahmen, der einen gemeinsamen Markt für Funkgeräte sicherstellt, indem sie die wesentliche Anforderungen an Sicherheit und Gesundheit, elektromagnetische Kompatibilität und an die effiziente Nutzung des Radiofrequenzspektrums stellt: Dies bezieht sich auf alle Produkte, die das Radiofrequenzspektrum nutzen.

Die Richtlinie 2014/53/EU ist ab dem 13. Juni 2016 anzuwenden und ist das Ergebnis der Revision der zuvor gültigen Richtlinie über Funkanlagen und Telekommunikationsendeinrichtungen und die gegenseitige Anerkennung ihrer Konformität 1999/5/EG.

Geräte, die der Richtlinie 2014/53/EU unterliegen, müssen den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU entsprechen, wenn ihre Nutzung in möglicherweise explosionsfähiger Atmosphäre beabsichtigt wird. Dies bezieht sich speziell auch auf ihre „elektrischen“ Eigenschaften, um eine potenzielle Zündquellen, wie Funken oder ähnliches, zu vermeiden (siehe hierzu auch Abschnitt § 255 bzgl. WLAN-Zugriffspunkten und die „Liste der Grenzfälle – ATEX Produkte“).

Derzeit diskutieren die relevanten Arbeitsausschüsse der Richtlinie für Funkanlagen eine Stellungnahme, die Hilfestellungen gibt zur Verwendung von Nichtfunkanlagen mit Funkanlagen hinsichtlich verschiedener Aspekte mit möglicher Relevanz auch für die Gefährdungsbeurteilung im Hinblick auf ATEX, wie EU-Konformitätserklärung, CE-Kennzeichnung, etc.

§ 238 Gasgeräterichtlinie 2009/142/EG (GGRL)

Die **Richtlinie 2009/142/EG** über Gasverbrauchseinrichtungen oder Gasgeräterichtlinie (GGRL) gilt für Geräte für die häusliche und nichtkommerzielle Verwendung; sie gilt jedoch nicht für Geräte, die für industrielle Prozesse ausgelegt sind. Die meisten in den Anwendungsbereich der GGRL fallenden Geräte sind in der Lage, eine umgebende explosionsfähige Atmosphäre zu entzünden und können der ATEX-Richtlinie nicht entsprechen.

Zu beachten ist auch der Ausschluss in Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe c der Richtlinie 2014/34/EU im Hinblick auf "unbeabsichtigten Brennstoffaustritt".

Darüber hinaus wurde die Frage gestellt, inwieweit dies unbedingt die Bedeutung einschließt, dass Geräte, bei denen kein Brennstoff austritt, ebenfalls in den Geltungsbereich der ATEX-Richtlinie fallen. Es wurde vereinbart, dass als allgemeine Regel derartige Geräte von der Richtlinie ausgenommen sind, da sie nicht für die Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen sind.

> *Hinweis:* die GGRL-Verordnung (EU) 2016/426 über Geräte zur Verbrennung gasförmiger Brennstoffe, oder Gasgeräteverordnung wurde im ABl. 81 am 31. März 2016 veröffentlicht und ersetzt die Richtlinie 2009/142/EG mit Wirkung vom 21. April 2018.

§ 239 Bauprodukte-Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (BPR)

Die **Bauprodukte-Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (BPR)** hat die Bauprodukte-Richtlinie 89/106/EWG mit Wirkung vom 1. Juli 2013 ersetzt. Im Zusammenhang mit der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU wurde festgestellt, dass sich die Anwendungsbereiche der beiden Rechtsvorschriften (in einigen wenigen Bereichen) überschneiden könnten. Bei den diesbezüglich bereits festgestellten Bereichen handelt es sich um folgende:
- Explosionsschutzsysteme und Feuerlöschsysteme, die die gleichen Medien nutzen;
- in beiden Bereichen kommen gleiche Bauteile für Verteilungssysteme wie Rohre, Rohrhängevorrichtungen, Düsen usw. zum Einsatz.

Allgemein kann gesagt werden, dass im Zweifelsfalle zusätzlich die Bauprodukte-Verordnung anwendbar ist, wenn der betreffende Gegenstand mit dem Gebäude verbunden und damit Teil des Gebäudes (wie z. B. eines Silos) wird oder selbst als Gebäude angesehen werden kann. In derartigen Fällen gelten die BPR und die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU parallel. Werden die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU eingehalten, gilt das im Allgemeinen auch als Erfüllung der Grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der BPR bezüglich der Zündgefahren.

§ 240 Schiffsausrüstungsrichtlinie 2014/90/EU (SAR)

Die **Schiffsausrüstungsrichtlinie (SAR) 2014/90/EU** ist keine Richtlinie nach dem "neuen Konzept", da sie auf den Prinzipien des "Gesamtkonzeptes" beruht und keine CE-Kennzeichnung vorsieht (stattdessen gibt es das "Steuerrad-Kennzeichen"). Die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU schließt "Seeschiffe und bewegliche Offshore-Anlagen sowie die Ausrüstungen an Bord dieser Schiffe oder Anlagen" ausdrücklich aus ihrem Anwendungsbereich aus, und Ausrüstungen für den Einsatz an Bord eines Schiffes unterliegen nur der SAR, unter Ausschluss aller sonstigen Richtlinien. Dennoch sind die konstruktiven Anforderungen an explosionsgeschützte Ausrüstungen auf See im Allgemeinen dieselben wie an Land: Dies wird durch die Verweisung der SAR auf dieselben oder sehr ähnliche Normen verdeutlicht, die mit der ATEX-Richtlinie harmonisiert wurden. Bestimmte Produkte (z. B. Gasmeldeanlagen) werden sowohl auf See als auch an Land eingesetzt und erfordern daher eine Zertifizierung nach der ATEX-Richtlinie und/oder nach der SAR, je nach ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung.

Die Schiffsausrüstungsrichtlinie 2014/90/EU, die die vorherige Richtlinie 96/98/EG ersetzt, gilt ab dem 18. September 2016.

ANWENDUNG DER RICHTLINIE 2014/34/EU AUF SPEZIELLE GERÄTE

Wie bereits erwähnt (*siehe Abschnitt § 32*), ist unter einigen spezifischen Umständen eine Klarstellung erforderlich, um zu entscheiden, ob ein bestimmtes Produkt in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fällt oder nicht. Dies kann auf der Grundlage von "Erörterungspapieren" und anderen Leitlinien, die vom ATEX-Ausschuss diskutiert und genehmigt wurden, mit Hilfe verschiedener Beispiele zur Anwendung der ATEX-Richtlinie auf spezielle Geräte geschehen.

Auch die "Liste der Grenzfälle – ATEX-Produkte" ist hilfreich, um die Situation für eine Reihe von Produkten (Geräte, Schutzsysteme, Komponenten, Sicherheits-, Kontroll- oder Regelvorrichtungen und andere) in Bezug auf die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU zu klären.

§ 241 Inertisierungssysteme

Bei der Betrachtung der Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU auf Inertisierungssysteme müssen drei verschiedene Fälle berücksichtigt werden:

a) Verhindern einer explosionsfähigen Atmosphäre

Inertisierungssysteme zielen darauf ab, das Vorliegen einer explosionsfähigen Atmosphäre in bestimmten Bereichen zu verringern oder vollständig zu verhindern. Inertisierungssysteme sind jedoch nicht dafür vorgesehen, anlaufende Explosionen zu stoppen oder einzudämmen, daher stellen sie keine Schutzsysteme im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU dar. Das Ziel von Inertisierungssystemen unterscheidet sich von dem der Explosionsunterdrückungssysteme, die manchmal vergleichbare Teile aufweisen können, jedoch darauf abzielen, eine anlaufende Explosion einzudämmen.

Im weitesten Sinne gilt: Inertisierungssysteme, die der Anlagenbetreiber verfahrenstechnisch einsetzt, liegen üblicherweise nicht im Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU.

Beispiel: Die vorgesehene Wirksamkeit eines Inertisierungssystems, das eingesetzt wird, um einen Tank zu inertisieren, kann nur beurteilt werden, wenn alle betrieblichen Parameter des zu inertisierenden Volumens bekannt sind. Diese Beurteilung und die funktionalen Aspekte derartiger Systeme sind nicht durch die Richtlinie 2014/34/EU abgedeckt, sondern stellen einen Aspekt dar, den der Anwender zu berücksichtigen hat, und sind z. B. im Explosionsschutzdokument entsprechend dem Anwendungsbereich der Richtlinie 1999/92/EG und deren nationalen Umsetzungen festzulegen.

b) Inertisierungssysteme als Geräte

Ein inertisierendes System kann (teilweise) auch aus Teilen bestehen, die bestimmungsgemäß für die Verwendung in einer explosionsfähigen Atmosphäre vorgesehen sind und die eine eigene potentielle Zündquelle aufweisen. Diese Teile fallen – einzeln oder möglicherweise in Kombination – als "Geräte" in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU. Auch in diesem Fall ist ihre Funktion der Vorbeugung einer explosionsfähigen Atmosphäre durch Intertisieren nicht im Sinne dieser Richtlinie zu beurteilen.

c) Inertisierungssysteme als Teil des Zündschutzkonzepts

In einigen Fällen können derartige Systeme Teil des Zündschutzkonzepts von "explosionsgeschützten" Geräten sein, um die Anforderungen nach Anhang II der Richtlinie 2014/34/EU zu erfüllen, d. h. wenn sie als Maßnahme dienen, potentielle Zündquellen der Geräte davor zu schützen, mit einem bestehenden explosionsgefährdeten Bereich in Kontakt zu kommen. Diese Geräte, einschließlich ihres Inertisierungssystem, fallen als Teil der Geräte in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU. Dieses Inertisierungssystem stellt kein Schutzsystem nach Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe a dar. Seine Teile können, wenn sie separat in Verkehr gebracht werden, Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen nach Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b der Richtlinie 2014/34/EU sein.

Im weitesten Sinne gilt: die Richtlinie 2014/34/EU gilt für ein Inertisierungssystem, wenn dieses System in das Zündschutzkonzept der Geräte integriert ist – oder dafür vorgesehen ist – und damit dazu dient, Zündquellen für die Geräte zu vermeiden.

Beispiel: Sofern der Hersteller von Geräten, die bestimmungsgemäß für die Verwendung in einem explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen sind, die Zündquellen dieser Geräte schützen möchte, kann er die Zündschutzart "Überdruckkapselung" nach EN 60079-2[44] anwenden. Diese Schutzart kann die Verwendung von inerten Gasen als Schutzgase umfassen. In diesem Fall stellt das Inertisierungssystem einen Teil der Geräte dar und fällt damit in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU. In der Praxis kann folgender Fall auftreten: Geräte nach Artikel 1 der Richtlinie 2014/34/EU enthalten Gehäuse oder Behälter, die wiederum Zündquellen enthalten. Um zu verhindern, dass eine explosionsfähige Atmosphäre mit den Zündquellen in Kontakt kommt, kann auf diese Geräte ein Inertisierungssystem angewendet werden, das nach der Richtlinie 2014/34/EU als Sicherheitsvorrichtung beurteilt wurde.

§ 242 Farbsprühkabinen

Bei diesen Produkten handelt es sich um abgeschlossene Bereiche, wobei der Betreiber innerhalb oder außerhalb arbeiten kann, und die als "einfacher Behälter" beschrieben werden können. Der "Behälter", der über keine Zündquelle verfügt und nicht für die Verwendung in einem explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen ist, fällt nicht in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU.

Unter Betriebsbedingungen entsteht ein explosionsgefährdeter Bereich, und der abgeschlossene Bereich sowie die Öffnungen und die Rückgewinnungssysteme werden üblicherweise in Hinblick auf das Explosionsrisiko beurteilt. Die Geräte, Schutzsysteme und Komponenten, die für die Verwendung in diesem beurteilten explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen sind – einschließlich der außen liegenden, jedoch zu deren sicherem Betrieb beitragenden, Sicherheits- und Kontrollvorrichtungen – fallen in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU.

Zusammenfassend lässt sich sagen, dass Farbsprühkabinen als integrales Ganzes nicht in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU fallen und daher nicht mit der

[44] EN 60079-2:2007 Explosive atmospheres - Part 2: Equipment protection by pressurized enclosure ‘p’ (IEC 60079-2:2007) ["Explosionsgefährdete Bereiche – Teil 2: Geräteschutz durch Überdruckkapselung "p""]

spezifischen Kennzeichnung für den Explosionsschutz und weiteren Kennzeichnungen nach Anhang II, Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, Punkt 1.0 der Richtlinie versehen werden können.

§ 243 Filteranlagen und belüftete Silobehälter

Es stellt sich die Frage, wie die Richtlinie auf Filteranlagen und belüftete Silobehälter angewendet werden sollte.

In den meisten Filtern und Silobehältern bildet sich an einem Punkt während des normalen Betriebs eine explosionsfähige Staubwolke.

Dabei kann es sich um Bereiche handeln, in denen eine durch Luft-/Staubgemische verursachte explosionsfähige Atmosphäre kontinuierlich, über einen längeren Zeitraum oder häufig vorhanden ist, oder um Bereiche, in denen solche Atmosphären je nach Betriebsbedingungen mit einiger Wahrscheinlichkeit auftreten.

Viele Filter und Silos stehen im Freien oder in einem Raum innerhalb eines Gebäudes, das nicht als gefährlich eingestuft werden muss.

Mit Ausnahme von 5) a) und 7) geht die Beschreibung der verschiedenen Fälle im Folgenden davon aus, dass die Filter und Silobehälter selbst keine Quelle der Staubfreisetzung darstellen, durch die in der Umgebung ein explosionsgefährdeter Bereich entstehen würde.

Diese Beschreibung berücksichtigt auch, dass viele Geräte, die im Inneren mit Filtern ausgestattet sind, mit Explosionsschutzvorrichtungen wie Explosionspaneelen, Explosionsklappen oder Explosionsunterdrückungssystemen ausgerüstet sind.

1) Der Filter oder der Silobehälter hat keine beweglichen Teile oder elektrischen Geräte im Inneren und befindet sich in einem ungefährlichen Bereich.

Schlussfolgerung: Diese Filter oder Silobehälter fallen nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU.

Gefahren durch elektrostatische Vorgänge können entstehen durch die isolierende Oberfläche im Filter, durch die Filtereinsätze oder durch Schüttkegelentladung in Silos. Das Risiko ist zum Beispiel abhängig von den Eigenschaften des gesammelten Staubs und anderen Betriebsbedingungen. Man geht jedoch davon aus, dass Filter oder Silos durch elektrostatische Vorgänge keine eigene potentielle Zündquelle aufweisen, das heißt, diese Filter oder Silos erfüllen nicht die Definition für Geräte in Artikel 1 Absatz 3 Buchstabe a.

Anmerkung: Diese Filter oder Silos erfüllen die anderen Kriterien der Begriffsbestimmung.

Die Risiken durch elektrostatische Vorgänge können durch andere Richtlinien abgedeckt werden, zum Beispiel die Maschinenrichtlinie, wenn der Filter Teil einer Maschine ist. In diesem Fall ist der Hersteller der Maschine dafür verantwortlich, dieses Risiko gemäß den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (*siehe Abschnitt **§ 233***) zu vermeiden. In allen Fällen müssen diese Risiken vom Anwender gemäß der Richtlinie 1999/92/EG

vermieden werden. Die Risiken durch elektrostatische Vorgänge werden in der Norm EN 13463-1 "Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Part 1: Basic method and requirements" ["Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen – Teil 1: Grundlagen und Anforderungen"] behandelt.

2) Der Filter hat bewegliche Teile im Inneren, die als mechanische Geräte angesehen werden können, wie zum Beispiel eine Sackschüttelvorrichtung oder einen Schneckenförderer zum Entfernen des gesammelten Staubs. Der gesamte Filter befindet sich in einem ungefährlichen Bereich.

Schlussfolgerung: Der Hersteller muss bewerten, ob die beweglichen Teile ihre eigene potentielle Zündquelle aufweisen. Wenn die beweglichen Teile keine eigene potentielle Zündquelle aufweisen, weil sie eine geringe Leistung haben oder sich sehr langsam bewegen, ist die Situation dieselbe wie in Fall 1, und der Filter fällt nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie.

Anmerkung: Geringe Leistung in diesem Sinne liegt nicht vor, wenn zum Beispiel die Energiequelle leistungsstark ist und nur die Leistung im Inneren des Gerätes durch Schutzverfahren reduziert ist, um ein Entzündungsrisiko zu vermeiden. Es gibt eine vergleichbare Situation im Fall der Zündschutzart "Eigensicherheit".

Falls das mechanische Gerät im Inneren eine Zündgefahr erzeugt, muss dieses Gerät (als Teil der kompletten Vorrichtung) der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU entsprechen (*siehe Abschnitt **§ 34** Ort der bestimmungsgemäßen Verwendung*).

Wenn im Filter eine durch Luft-/Staubgemische verursachte explosionsfähige Atmosphäre kontinuierlich, über einen längeren Zeitraum oder häufig vorhanden ist, sollte gemäß Anhang I für das Gerät im Inneren Konformität mit Kategorie I erreicht werden. Dies wird jedoch in Bezug auf den Stand der Technik nicht immer möglich sein. In diesen Fällen muss gemäß:
- Anhang II A der technische Erkenntnisstand soweit wie möglich angewandt werden
und gemäß
- Anhang II 1.0.1 die Prinzipien der integrierten Explosionssicherheit befolgt werden.

Wenn es also nicht möglich ist, die Zündquelle gemäß dem "Stand der Technik" ausreichend zu verhindern, um Kategorie 1 zu erreichen, kann Kategorie 2 ausreichend sein, wenn der Hersteller zusätzliche Maßnahmen ergreift, um die Explosion "umgehend zu stoppen und/oder den Wirkungsbereich von Explosionsflammen und Explosionsdrücken auf ein ausreichend sicheres Maß zu begrenzen" (siehe Anhang II Nummer 1.0.1 Anstrich 3). Es liegt in der Verantwortung des Herstellers, diese Entscheidung zu treffen.

Die Druckentlastung kann wie in Anhang II Nummer 1.0.1 als ein Beispiel für integrierten Explosionsschutz betrachtet werden.

In diesem Fall und wenn die komplette Vorrichtung (Filter mit Explosionspaneelen/-klappen) von demselben Hersteller gefertigt und eingebaut wird, fallen nicht nur die mechanischen Geräte, sondern alle Geräte in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU. Somit ergreift der Hersteller die folgenden Maßnahmen:
- ausreichende Vermeidung der Zündquelle im Inneren (gemäß dem "Stand der Technik");

- Auswahl eines geeigneten Schutzsystems, um den Wirkungsbereich von Explosionsflammen und Explosionsdrücken zu begrenzen;
- Konstruktion des Filters auf eine Art, die einer internen Explosion widersteht, ohne zu bersten (Konstruktion für geringeren Explosionsdruck in Verbindung mit Explosionsdruckentlastung oder Explosionsunterdrückung).

3) Im Inneren der Anlage aus Filter und/oder Silobehälter gibt es elektrische Geräte. In Filtern kann es sich dabei um einen Druckschalter oder Grenzschalter auf dem Behälter, in dem Staub gesammelt wird, handeln, in Silobehältern sind Füllstandanzeigen weit verbreitet.

Schlussfolgerung: Diese elektrischen Geräte sind Geräte im Sinne von Artikel 1 Absatz 1 der Richtlinie 2014/34/EU und müssen daher dieser Richtlinie entsprechen.

4) Der Silobehälter oder die komplette Vorrichtung mit Filter wird von dem Hersteller mit Explosionspaneelen oder -klappen ausgerüstet, die von einem anderen Hersteller geliefert werden.

Schlussfolgerung: Diese Paneele oder Klappen sind "Schutzsysteme" im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU, und der Hersteller dieser Systeme muss die Richtlinie anwenden, wenn er sie als autonome Schutzsysteme in Verkehr bringt. Das heißt, es gilt das Verfahren in Artikel 13 Absatz 2 und die Systeme müssen mit einer CE-Kennzeichnung und einer εx-Kennzeichnung versehen werden. Die Auswahl der korrekten Paneele oder Klappen (zum Beispiel Größe, Qualität, Funktion) hängt von der jeweiligen Anwendung ab und ist Aufgabe des Herstellers der Vorrichtung.

5) Der Silobehälter oder die komplette Vorrichtung mit Filter wird mit Explosionspaneelen oder -klappen ausgerüstet, die vom Hersteller des Filters/Silobehälters selbst gefertigt und in den Filter oder den Silobehälter eingebaut werden.

Schlussfolgerung:

In Bezug auf Filter sind zwei Fälle zu unterscheiden:
a) Die komplette Vorrichtung fällt in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU.
b) Die komplette Vorrichtung fällt nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU.

In Bezug auf Silobehälter gilt allgemein Fall b).

Fall a)

Hierbei handelt es sich nicht um autonome Schutzsysteme gemäß Artikel 2 Absatz 2, da sie als Teil eines Gerätes im Sinne von Artikel 1 Absatz 1 auf den Markt gebracht werden und nicht separat. Daher findet Artikel 13 Absatz 2 keine Anwendung. Das Schutzsystem allein fällt nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie, sondern das ganze Gerät. Das bedeutet, dass das Schutzsystem zum Konformitätsbewertungsverfahren des Gerätes gehört.

Verkauft jedoch ein anderer Hersteller vollständige Explosionspaneele und -klappen als Ersatzteile, handelt es sich um autonome Schutzsysteme, die separat in Verkehr gebracht

werden, und bei denen er dann die Richtlinie 2014/34/EU anzuwenden hat. Das heißt, sie müssen zum Beispiel auf dieselbe Weise geprüft und mit CE- und Ɛx-Kennzeichnung versehen werden wie vollständige Paneele oder Klappen anderer Hersteller.

Fall b)

Diese vollständigen Vorrichtungen oder Explosionspaneele oder -klappen sind autonome Schutzsysteme gemäß Artikel 2 Absatz 2, da sie im Sinne der Richtlinie separat in Verkehr gebracht werden, so dass Artikel 13 Absatz 2 Anwendung findet. Grund dafür ist, dass sie nicht als Teil eines Gerätes im Sinne von Artikel 1 Absatz 1 in Verkehr gebracht werden.

Anmerkung für Filter: In Fall 4 oder 5 trägt in jedem Fall der Hersteller die Verantwortung dafür, dass das Filtergehäuse bei einer Explosion nicht ausfällt, selbst wenn es nicht durch spezifische EU-Rechtsvorschriften abgedeckt ist. Anwender sollten den Hersteller fragen, welchen Nachweis es dafür gibt, dass der Filter die Sicherheitsanforderungen der Arbeitsmittelbenutzungsrichtlinie 2009/104/EG (die die Richtlinie 89/655/EG, ergänzt durch 95/63/EG und 2001/45/EG, ersetzt) erfüllt, speziell im Hinblick auf Anhang I Nummer 2.7.

Anmerkung für Silobehälter: Selbst Schutzsysteme wie Druckentlastungsflächen, die in die Zellendecken von Silobehältern integriert werden, oder eingesetzte Leichtbaukonstruktionen sind im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU Schutzsysteme und müssen als autonome Schutzsysteme separat in Verkehr gebracht werden und demzufolge im Hinblick auf die Konformitätsbewertung und die Kennzeichnung auch als solche behandelt werden.

6) Eine – in der Regel kleine – Vorrichtung nur mit Filtertüte, Kunststoffsammelbehälter und Lüfter, aber ohne Metallkapselung.

Schlussfolgerung: Falls während der bestimmungsgemäßen Verwendung in einer solchen kleinen Vorrichtung kein gefährlicher Explosionsdruck gebildet werden kann, wenn sich eine Staubwolke im Inneren des Filters entzündet, ist das Innere des Filters nicht als gefährlicher Bereich einzustufen, und die Geräte im Inneren fallen nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU.

Dies ist beispielsweise bei einigen Filtern, die beim Sammeln von Holzstaub oder Holzabfällen eingesetzt werden, der Fall.

7) Der Silobehälter oder eine Vorrichtung mit einem Filter sollen in einem Bereich installiert werden, in dem das Auftreten von Luft-/Staubgemischen weniger wahrscheinlich ist, oder wenn sie auftreten, dies weniger häufig und nur für einen kurzen Zeitraum geschieht.

Schlussfolgerung: In Bezug auf die komplette Vorrichtung ist die Richtlinie 2014/34/EU für den Hersteller nur relevant, wenn es sich um ein Gerät im Sinne dieser Richtlinie handelt. Um festzustellen, ob es sich bei der kompletten Vorrichtung um ein solches Gerät handelt, muss der Hersteller zum Beispiel untersuchen, ob diese Vorrichtung mögliche Zündquellen verursacht, die eine explosionsfähige Atmosphäre auf der Außenseite entzünden können. Ist dies der Fall, muss der Hersteller die Richtlinie 2014/34/EU anwenden.

Die Vorrichtung muss in diesem Fall der Kategorie 3 entsprechen.

Anmerkung: Geräte dieser Bauart werden unter Umständen benötigt, wenn zum Beispiel durch andere Geräte in der Nähe Staub freigesetzt wird.

Da Silobehälter selbst keine eigene potentielle Zündquelle haben, die eine explosionsfähige Atmosphäre auf der Außenseite entzünden kann, entsprechen sie nicht der Kategorie 3.

Allgemeine Anmerkung zu autonomen Schutzsystemen:

Maßnahmen zur indirekten Explosionsdruckentlastung an Gebäuden, zum Beispiel über Fenster, Leichtbauwände o. ä., fallen nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU. Der Unternehmer/Betreiber selbst ist für die Umsetzung solcher Maßnahmen verantwortlich. Dabei genießen die Anforderungen gemäß den Bauvorschriften Vorrang.

§ 244 Gasturbinen

1. Von allen Beteiligten wurde akzeptiert, dass:
- Gasturbinen als solche normalerweise nicht als einzelne Funktionseinheit in Verkehr gebracht, sondern in der Regel mit anderen Maschinen zusammengefügt werden, bevor sie funktionieren können, und auch nur dann wie vorgesehen funktionieren, wenn sie korrekt installiert werden.
- Hersteller und Anwender von Gasturbinen seit dem 30. Juni 2003 neben der Maschinenrichtlinie auch die entsprechenden Anforderungen der beiden ATEX-Richtlinien 94/9/EG (seit dem 20. April 2016 die Richtlinie 2014/34/EU) bzw. 1999/92/EG erfüllen müssen, die sich auf die Konzeption und die Herstellung solcher Geräte sowie die Gesundheit und Sicherheit von Arbeitnehmern, die durch explosionsfähige Atmosphäre gefährdet werden können, beziehen.
- die Brennstoffversorgung von Gasturbinen in der Umgebung der Turbine das Entstehen eines explosionsgefährdeten Bereichs begünstigen kann. Darüber hinaus könnten auch andere Quellen für explosionsgefährdete Bereiche vorliegen, zum Beispiel Schmieröle. In solchen Bereichen werden gewöhnlich Geräte der Kategorie 3 in der Gerätegruppe II benötigt.
- unter normalen Umständen eine Gasturbine Oberflächentemperaturen aufweisen könnte, die über der Selbstentzündungstemperatur der verwendeten Flüssigkeiten liegen. Der Betrieb im Fehlerfall kann zu einem Ansteigen der Oberflächentemperaturen führen.
- eine Gasturbine mit Oberflächentemperaturen, die zur Entzündung eines explosionsgefährdeten Bereichs führen können, nicht mit den relevanten Bestimmungen der Richtlinie 2014/34/EU übereinstimmen kann. Unter solchen Umständen sind zusätzliche Schutzmaßnahmen erforderlich.

2. Es sollte beachtet werden, dass in allen Fällen der folgenden Hinweise die Grundlagen, die für den "Ort der bestimmungsgemäßen Verwendung" (*siehe Abschnitt § 34*) und für die "Schnittstelle mit anderen explosionsgefährdeten Bereichen " (*siehe Abschnitt § 35*) beschrieben wurden, gelten (z. B. dass gegebenenfalls ATEX-konforme Geräte im Inneren von Maschinen verwendet werden).
- Obwohl Hersteller nach dem Stand der Technik Zündquellen eliminieren oder kontrollieren müssen, kann es unter Umständen technisch nicht möglich sein, die Temperatur aller

heißen Oberflächen zu senken, um die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU einzuhalten[45].
- Es stehen eine Reihe von Alternativen als Sicherheitsgrundlage zur Verfügung, so zum Beispiel die Begrenzung des Volumens der explosionsfähigen Atmosphäre durch Verdünnungslüftung[46], Explosionsdruckentlastung, Explosionsunterdrückung oder eine Kombination dieser Techniken.
- Ein Lieferant (dabei kann es sich um den Turbinenhersteller, den Verpackungsbetrieb, den Installationsbetrieb, den endgültigen Lieferanten usw. sowie in einigen Fällen den Endanwender handeln), der Gasturbinenmaschinenteile und dazugehörige Sicherheitsvorrichtungen liefert, ist verantwortlich für die Risikobeurteilung und die Umsetzung der gewählten Sicherheitsgrundlage gemäß der Richtlinie 2014/34/EU. Unabhängig von der gewählten Sicherheitsgrundlage besteht die Möglichkeit, dass in der Umgebung der Turbine ein explosionsgefährdeter Bereich entstehen kann, so dass die Verringerung des Entzündungsrisikos angemessen berücksichtigt werden sollte. Der Lieferant ist wie oben beschrieben auch dafür verantwortlich, die Betriebsanleitungen und Sicherheitsinformationen für den sicheren Betrieb und über Restrisiken an den Endanwender zu kommunizieren, um so die Risikobeurteilung gemäß den relevanten Betriebsrichtlinien zu ermöglichen.
- Interessenten sollten die Bestimmungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU und der Leitlinien mit weiteren Informationen im Hinblick auf die jeweiligen Verantwortlichkeiten berücksichtigen.

3. Eine Gasturbine als vollständige Maschine, deren Zündquellen keine Schnittstelle zu einem explosionsgefährdeten Bereich außerhalb der Kapselung haben, fällt jedoch nicht in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU und kann daher nicht mit der spezifischen Kennzeichnung für den Explosionsschutz und weiteren Kennzeichnungen nach Anhang II, Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, Nummer 1.0.5. der Richtlinie versehen werden.

4. Für den Einsatz in einem explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen.

§ 245 Dampfturbinen

1. Von allen Beteiligten wurde akzeptiert, dass:
- Dampfturbinen als solche normalerweise nicht als einzelne Funktionseinheit in Verkehr gebracht, sondern in der Regel mit anderen Maschinen zusammengefügt werden, bevor sie funktionieren können, und auch nur dann wie vorgesehen funktionieren, wenn sie korrekt installiert werden.

---

[45] Anhang II, Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, Nummer 1.3.1: Potentielle Zündquellen wie "…, hohe Oberflächentemperaturen, … dürfen nicht entstehen".

[46] Verdünnungslüftung verringert die Größe brennbarer Wolken auf ein Maß, das unter dem liegt, bei dem eine gefährliche Explosion ausgelöst würde. Damit die Verdünnungslüftung zu jeder Zeit ein zu vernachlässigendes Risiko für das Entstehen einer explosionsfähigen Atmosphäre gewährleistet, ist sie mit zusätzlichen Sicherheitsmaßnahmen auszurüsten, wie zum Beispiel: einem 100%-Reservelüfter; einer unterbrechungsfreien Stromversorgung zu den Ventilatoren; Verriegelungen, damit die Turbine nicht ohne afusreichende Lüftung anfahren kann; einer bewährten automatischen **Isolierung** der Brennstoffzufuhr bei Ausfall der Lüftung.

- Hersteller und Anwender von Dampfturbinen, die in einem explosionsgefährdeten Bereich aufgestellt werden, seit dem 30. Juni 2003 neben der Maschinenrichtlinie auch die entsprechenden Anforderungen der beiden ATEX-Richtlinien 94/9/EG (seit dem 20. April 2016 die Richtlinie 2014/34/EU) bzw. 1999/92/EG erfüllen müssen, die sich auf die Konzeption und die Herstellung solcher Geräte sowie die Gesundheit und Sicherheit von Arbeitnehmern, die durch explosionsfähige Atmosphäre gefährdet werden können, beziehen.
- Dampfturbinen als solche das Entstehen eines explosionsgefährdeten Bereichs nicht begünstigen, allerdings in einem explosionsgefährdeten Bereich aufgestellt sein können, der durch externe Quellen gebildet wird (wenn zum Beispiel gasförmiger Wasserstoff, der als Kühlmittel für den Turbogenerator verwendet wird, freigesetzt wird und sich mit der Luft vermischt, so dass die Umgebung der Turbine als Zone klassifiziert wird).
- unter normalen Umständen eine Dampfturbine Oberflächentemperaturen aufweisen könnte, die über der Selbstentzündungstemperatur des externen explosionsgefährdeten Bereichs liegen. Die Oberflächentemperaturen hängen von der Temperatur des einströmenden Dampfes ab, der von einer externen Quelle (z. B. einem Kessel) geliefert wird.
- eine Dampfturbine mit Oberflächentemperaturen, die zur Entzündung eines explosionsgefährdeten Bereichs führen können, nicht mit den relevanten Bestimmungen der Richtlinie 2014/34/EU übereinstimmen kann. Unter solchen Umständen sind zusätzliche Schutzmaßnahmen erforderlich.

2. Daraus folgt, dass die Pflichten des Herstellers und Anwenders von Dampfturbinen erörtert werden müssen. Es sollte beachtet werden, dass in allen Fällen der folgenden Hinweise die Grundlagen, die für den "Ort der bestimmungsgemäßen Verwendung" (*siehe Abschnitt **§ 34***) und für die "Schnittstelle mit anderen explosionsgefährdeten Bereichen " (*siehe Abschnitt **§ 35***) beschrieben wurden, gelten (z. B. dass gegebenenfalls ATEX-konforme Geräte im Inneren von Maschinen verwendet werden).
- Der Hersteller kann eine ATEX-Bescheinigung für Dampfturbinen, die in externen explosionsgefährdeten Bereichen aufgestellt werden, in denen die Selbstentzündungstemperatur über der spezifizierten maximalen Dampfeinlasstemperatur liegt, ausstellen.
- Obwohl Hersteller nach dem Stand der Technik Zündquellen eliminieren oder kontrollieren müssen, kann es unter Umständen technisch nicht möglich sein, die Temperatur aller heißen Oberflächen zu senken, um die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU einzuhalten[47].
- Die wichtigste Sicherheitsmaßnahme ist es zu verhindern, dass die explosionsfähige Atmosphäre mit den heißen Oberflächen der Dampfturbine in Kontakt kommt, zum Beispiel durch den Einsatz einer Überdruckkapselung.
- Ein Lieferant (dabei kann es sich um den Turbinenhersteller, den Verpackungsbetrieb, den Installationsbetrieb, den endgültigen Lieferanten usw. sowie in einigen Fällen den Endanwender handeln), der Dampfturbinenmaschinenteile und dazugehörige Sicherheitsvorrichtungen liefert, ist verantwortlich für die Risikobeurteilung und die Umsetzung der gewählten Sicherheitsgrundlage gemäß der Richtlinie 2014/34/EU. Unabhängig von der gewählten Sicherheitsgrundlage besteht die Möglichkeit, dass in der Umgebung der Turbine ein explosionsgefährdeter Bereich entstehen kann, so dass die

[47] Anhang II, Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, Nummer 1.3.1: Potentielle Zündquellen wie "…, hohe Oberflächentemperaturen, … dürfen nicht entstehen".

Verringerung des Entzündungsrisikos angemessen berücksichtigt werden sollte. Der Lieferant ist wie oben beschrieben auch dafür verantwortlich, die Betriebsanleitungen und Sicherheitsinformationen für den sicheren Betrieb und über Restrisiken an den Endanwender zu kommunizieren, um so die Risikobeurteilung gemäß den relevanten Betriebsrichtlinien zu ermöglichen.
- Interessenten sollten die Bestimmungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU und der Leitlinien mit weiteren Informationen im Hinblick auf die jeweiligen Verantwortlichkeiten berücksichtigen.

3. Unter voller Berücksichtigung der obenstehenden Hinweise fällt eine Dampfturbine als vollständige Maschine, deren Zündquellen keine Schnittstellen zu einem explosionsgefährdeten Bereich außerhalb der Kapselung haben, jedoch nicht in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU und kann daher nicht mit der spezifischen Kennzeichnung für den Explosionsschutz und weiteren Kennzeichnungen nach Anhang II, Wesentliche Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, Nummer 1.0.5. der Richtlinie versehen werden.

4. Es ist offensichtlich, dass eine Dampfturbine, die als vollständige Maschine von einem Lieferanten geliefert wird, als eine Baugruppe im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU betrachtet wird und entsprechend zu kennzeichnen ist, falls sie für den Einsatz in einem explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen ist.

§ 246 Benzinpumpen

Die Bestimmung der Gerätekategorie fiel immer in den alleinigen Verantwortungsbereich des Herstellers; nach Ansicht der Mehrheit der Mitglieder des ATEX-Ausschusses können Benzinpumpen jedoch unter normalen Umständen in Kategorie 2 eingestuft werden.

Aus diesem Grund und angesichts der Tatsache, dass die Baugruppe ausreichend komplex und mit einem Elektromotor ausgerüstet ist (mit einer zusätzlichen Zündgefahr beim Zusammenbau von Pumpe und Motor), schloss die Mehrheit der Mitglieder, dass die Beteiligung einer notifizierten Stelle in Bezug auf die komplette Baugruppe in Übereinstimmung mit den in der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU dargelegten Konformitätsbewertungsverfahren erforderlich ist (Anhang III: EU-Baumusterprüfbescheinigung).

Siehe auch Abschnitt § 44 zu kombinierten Bauteilen (Baugruppen), Absatz 2 Punkt c).

§ 247 Kabel

Es stellt sich die Frage, ob Kabel gemäß der ATEX-Richtlinie gekennzeichnet werden sollten.

Kabel fallen nicht in den Anwendungsbereich der produktbezogenen ATEX-Richtlinie (weder als Geräte, noch als Komponenten), da sie in den meisten Fällen zu Installationen gehören und als solche noch niemals als Zündquelle mit nennenswertem Risiko in gefährlichen Bereichen betrachtet wurden, solange sie mechanisch und elektrisch ordnungsgemäß geschützt sind.

Darüber hinaus – und angesichts der extremen Vielfalt der Einsatzmöglichkeiten in Geräten im Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU – erscheint es nicht durchführbar, eine zuverlässige Liste ATEX-konformer Kabel aufzustellen. Endanwendern und Installateuren steht es frei, Kabel nach dem Stand der Technik und gemäß den Anforderungen der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU auszuwählen. Kabel, die die Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen, werden als angemessen zur Verwendung in Produkten erachtet, die in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fallen.

Demzufolge sollten Kabel nicht gemäß der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU gekennzeichnet werden.

§ 248 Gleitringdichtungen

Es stellt sich die Frage, wann eine Gleitringdichtung[48] ein Maschinenelement ist und wann eine ATEX-Komponente.

Definition: Eine Gleitringdichtung ist eine Vorrichtung, die das Austreten von Flüssigkeiten entlang rotierender Wellen verhindert. Die primäre Dichtfunktion ist im rechten Winkel zur Drehachse zwischen einem stationären Ring und einem rotierenden Ring.

Maschinenelement: Dies sind Teile von Maschinen, die im Rahmen der Richtlinie 2014/34/EU nicht definiert sind.

Die meisten Gleitringdichtungen sind Maschinenelemente. Gewöhnlich handelt es sich bei diesen Dichtungen um:

- Gleitringdichtungen und dazugehörige Teile aus dem Katalog, die vom Gerätehersteller allein oder mit Unterstützung des Dichtungsherstellers ausgewählt werden.
- Gleitringdichtungen, die der Gerätehersteller oder der Endanwender für allgemeine Anwendungen auf Lager hat.
- Gleitringdichtungen für Anwendungen, bei denen die Einsatzbedingungen nicht näher spezifiziert sind.
- Nicht-Patronendichtungen und dazugehörige Teile.
- Standard-Patronendichtungen.

Gleitringdichtungen sind auch dann Maschinenelemente, wenn eine Risikobeurteilung durch den Dichtungshersteller oder den Gerätehersteller ergibt, dass selbst im Fehlerfall nicht davon auszugehen ist, dass die Dichtung eine Zündquelle darstellt.

ATEX-Komponente:

Die beiden bestimmenden Faktoren für Komponenten sind, dass sie
- im Hinblick auf den Explosionsschutz für den sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen erforderlich sind (andernfalls müssten sie nicht der Richtlinie unterliegen);
- keine autonome Funktion erfüllen (andernfalls müssten sie als Geräte, Schutzsysteme oder Vorrichtungen im Sinne von Artikel 1 angesehen werden).

[48] Dieser Abschnitt behandelt keine Gleitringdichtungen in Steuerungssystemen.

Kundenspezifische Gleitringdichtungen können als ATEX-Komponenten eingestuft und vertrieben werden. Typische Beispiele sind:

- Gleitringdichtungen für Sonderanwendungen, bei denen es auf enge Zusammenarbeit zwischen dem Dichtungshersteller und dem Gerätehersteller ankommt und die häufig eine speziell konstruierte Gleitringdichtung zur Folge hat.
- Gleitringdichtungen für einige Geräte der Kategorie 1.

In diesem Fall muss der Dichtungshersteller ausreichend Informationen über die Leistung der Dichtung liefern, damit der Gerätehersteller keine unnötigen Anstrengungen wie Prüfungen und Berechnungen zur Gleitringdichtung unternehmen muss, um gewährleisten zu können, dass das Gerät die ATEX-Anforderungen erfüllt. Der Gerätehersteller muss seinerseits ausreichend Informationen über die vorgesehene Anwendung und das Gerät liefern.

Verantwortlichkeiten:

A) Hersteller der Gleitringdichtung:

Fall 1: Gleitringdichtungen werden als Maschinenelemente geliefert

Es ist gängige Praxis, dass der Hersteller von Gleitringdichtungen, die als Maschinenelemente geliefert werden, vollständige Unterlagen für die sichere Verwendung seines Produkts liefert, d. h. eine Betriebsanleitung für den Einbau in Geräte, zu der auch Sicherheitsaspekte und Einsatzgrenzen gehören.

Fall 2: Gleitringdichtungen werden als ATEX-Komponenten geliefert

Gleitringdichtungen müssen die Bestimmungen von Artikel 13 Absatz 3 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU erfüllen.

Eine Gleitringdichtung als ATEX-Komponente muss mit den folgenden Mindestinformationen geliefert werden:
- alle Informationen/Unterlagen wie in Fall 1
- Ergebnisse relevanter Berechnungen und/oder Prüfungen, die vorgenommen wurden
- soweit wie möglich eine Angabe zum Einsatztemperaturbereich
- eine Angabe zur Kategorie
- ein Verzeichnis der ATEX-bezogenen wesentlichen Sicherheitsanforderungen, die die Gleitringdichtung erfüllt
- welche Fehlerbedingungen für Gleitringdichtungen der Kategorie 1 und 2 berücksichtigt wurden
- präzise Spezifikation der bestimmungsgemäßen Verwendung, zum Beispiel Gasbereich
- eine Konformitätserklärung
- Kennzeichnung der Komponenten gemäß der Richtlinie.

B) Gerätehersteller:

In allen Fällen ist der Gerätehersteller verantwortlich für das Gesamtpaket seines Lieferumfangs und muss daher die Bestimmungen von Artikel 13 Absatz 1 der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU erfüllen.

§ 249 Becherwerke

Es stellt sich die Frage, wie Becherwerke im Rahmen der Richtlinie 2014/34/EU zu behandeln sind, insbesondere in Bezug darauf, dass in der Umgebung von Becherwerken explosionsgefährdete Bereiche nicht notwendigerweise vorhanden sein müssen.

Die Intention der Richtlinie 2014/34/EU ist es, die Entzündung explosionsgefährdeter Bereiche durch Geräte, Schutzsysteme und Komponenten zu verhindern. Gemäß den potentiellen Gefahren und den Präventionsmaßnahmen werden die Produkte in Kategorien eingeteilt.

Die Richtlinie 2014/34/EU definiert einen explosionsgefährdeten Bereich als einen Bereich, in dem die Atmosphäre aufgrund der örtlichen und betrieblichen Verhältnisse explosionsfähig werden kann. Das bedeutet, dass ein explosionsgefährdeter Bereich entweder von Anfang an vorhanden ist oder sich während des Arbeitsprozesses entwickelt (z. B. in Zusammenhang mit der Umwandlung von Energie oder mit der Verarbeitung von Werkstoffen).

Bei Becherwerken wird der explosionsgefährdete Bereich im Allgemeinen durch Gehäuse und/oder Verkleidungen begrenzt, wodurch konstruktionsbedingt eine Vielzahl von potentiellen Zündquellen wirksam werden kann, zum Beispiel bei Funkenschlag durch Reibung oder bei unzulässiger Erwärmung.

Ein Hersteller von Becherwerken muss alle potentiellen Zündquellen (wie Förderbänder, Becher, Umlenkräder, Antriebseinheit, Regelvorrichtungen) und Präventionsmaßnahmen gemäß der Konstruktion, dem Fördergut, der Fördergeschwindigkeit usw. unter dem Aspekt der vorgesehenen Verwendung des Gerätes analysieren.

Der geforderte Schutzgrad von Geräten und Komponenten im Inneren des Gehäuses (z. B. Kategorie) hängt von der Häufigkeit und dem Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre im Inneren dieses Gehäuses ab.

Gemäß dem geforderten Schutzniveau, abhängig vom Einbau in das Gehäuse und den Störungen oder Gerätefehlern, die normalerweise berücksichtigt werden müssen, kann es vorkommen, dass einige Komponenten (die ein höheres Risiko darstellen) in andere Kategorien eingestuft werden als die Gesamtkategorie des Becherwerks.

Falls einige Zündquellen nicht durch die Konstruktion der Geräte oder Komponenten vermieden werden können, muss der Hersteller des Becherwerks die Ausbreitung der Explosion auf den gesamten Prozess verhindern.

§ 250 Gabelstapler

Hinweis: Dieser Abschnitt wird zurzeit überarbeitet.

Gabelstapler, die für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen auf dem EU-Markt in Verkehr gebracht werden sollen, werden als kombinierte Geräte oder Baugruppen betrachtet (*siehe Abschnitt § 44*). Sie müssen gegebenenfalls auch die Anforderungen anderer

Richtlinien (z. B. der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG – *siehe Abschnitt **§ 233***, der Elektromagnetischen Verträglichkeitsrichtlinie 2014/30/EU – *siehe Abschnitt **§ 231*** usw.) erfüllen.

Ein Gabelstapler, der alle anwendbaren Richtlinien erfüllt, muss von einer einzigen verantwortlichen Person in Verkehr gebracht werden. Bei mehr als einer CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung usw. wird unklar, wer für die Übereinstimmung des Endproduktes verantwortlich ist, und das ist nicht akzeptabel.

Die verantwortliche Person muss die Möglichkeit haben nachzuweisen, dass volle Übereinstimmung mit allen anwendbaren Richtlinien besteht, auch mit jenen, um die sich mögliche Unterauftragnehmer gekümmert haben.

Auswahl des Konformitätsbewertungsverfahrens

Das Konformitätsbewertungsverfahren gemäß der Richtlinie 2014/34/EU hängt von der Kategorie des Produkts ab. In allen bekannten Fällen werden explosionsgeschützte Gabelstapler in die Kategorien 2 oder 3 eingestuft.

Bei der Auswahl des Konformitätsbewertungsverfahrens können Gabelstapler als kombiniertes Bauteil betrachtet werden, das, falls erforderlich, mit einem Verbrennungsmotor sowie verschiedenen elektrischen und nicht-elektrischen Geräten ausgerüstet ist.

Gabelstapler Kategorie 2:

- Verbrennungsmotor und elektrische Geräte müssen gemäß Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt i der Richtlinie 2014/34/EU einem Konformitätsbewertungsverfahren unterzogen werden. Für beide Elemente muss das Konformitätsbewertungsverfahren gemäß Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt i in jedem Fall durch eine notifizierte Stelle durchgeführt werden.
- Der Hersteller muss feststellen, dass es keine weiteren Zündrisiken aufgrund der Kombination elektrischer Geräte gibt. Das bedeutet zum Beispiel eine Änderung der Temperaturklassen. Gewöhnlich erfüllt eine Kombination von Komponenten (EU-Baumusterprüfbescheinigung für Komponenten) diese Anforderungen nicht.
- Das kombinierte Bauteil (Gabelstapler) ist weder ein elektrisches Gerät, noch ein Verbrennungsmotor, daher gilt Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt ii der Richtlinie 2014/34/EU für das Konformitätsbewertungsverfahren für Kategorie 2. Der Hersteller muss die interne Fertigungskontrolle gemäß Anhang VIII (einschließlich Konstruktion und Fertigung) anwenden und die technischen Unterlagen gemäß Artikel 13 Absatz 1 Buchstabe b Punkt ii bei einer notifizierten Stelle hinterlegen. Die notifizierte Stelle muss den Empfang dieser Unterlagen unverzüglich bestätigen.

Gabelstapler Kategorie 3:

Für Kategorie 3 muss der Hersteller die interne Fertigungskontrolle gemäß Anhang VIII der Richtlinie anwenden.

Alle Kategorien für Gabelstapler:

In allen Kategorien steht es dem Hersteller frei, das Verfahren der Einzelprüfung gemäß Anhang IX der Richtlinie 2014/34/EU auszuwählen.

Andere anwendbare Richtlinien

Der Hersteller muss die Anforderungen aller für sein Produkt zutreffenden Richtlinien erfüllen. Insbesondere muss der Hersteller gewährleisten, dass der Gabelstapler die Grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erfüllt im Falle des Umbaus zu einem explosionsgeschützten Gabelstapler.

EU-Konformitätserklärung

Der Hersteller sollte möglichst eine EU-Konformitätserklärung ausstellen, die die EU-Konformitätserklärungen aller anwendbaren Richtlinien zusammenfasst. Alternativ kann die EU-Konformitätserklärung gemäß der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und/oder der Elektromagnetischen Verträglichkeitsrichtlinie 2014/30/EU separat ausgestellt werden.

§ 251 Transportable Druckkabinen ("Module")

Dieser Abschnitt behandelt die Anwendung der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU auf transportable Druckkabinen (oder "Module"), da davon ausgegangen wird, dass solche Produkte in den Anwendungsbereich der Richtlinie fallen.

Beschreibung der Kabine

Solche Kabinen sind häufig vorgesehen für die Verwendung in einem explosionsgefährdeten Bereich der Zone 1 oder Zone 2 und kommen sowohl an Onshore- als auch an Offshore-Standorten (z. B. an ortsfesten Bohrplattformen) zum Einsatz. Die Kabinen werden mit Atemluft unter Druck gesetzt, um einerseits das Eindringen brennbarer Gase auszuschließen und andererseits eine sichere Arbeitsatmosphäre für die Bediener im Inneren der Kabinen zu schaffen.

Die Kabinen sind für die verschiedensten Einsatzzwecke vorgesehen, z. B. als Labor, Kontrollraum, Büro oder Werkstatt. Sie werden im fertigen Zustand geliefert, sind einsatzbereit, aber "leer", so dass der Kunde seine eigene Ausrüstung in der Kabine installieren kann.

Die Konstruktion beinhaltet den Einbau einer Reihe von ATEX-zertifizierten Teilen wie Feuer- und Gasmeldersysteme, automatische Abschaltsysteme und Ventilatoren.

Die Konstruktion gewährleistet einen Überdruck im Inneren des Moduls, um das Eindringen von brennbaren Gasen zu verhindern. Solange es keine interne Quelle der Freisetzung gibt, kann der umschlossene Raum als nicht gefährlicher Bereich betrachtet werden (Fundstelle, zum Beispiel, UK Institute of Petroleum Code IP-15, Abschnitt 6, 2002).

Der Innenraum der Kabine ist häufig mit ungeschützten Elektroinstallationen wie Leuchtmitteln, Schaltern und Steckdosen ausgestattet. Sollte in der Kabine ein Druckabfall

auftreten, können diese Teile eindringendem brennbarem Gas ausgesetzt sein, das einen explosionsgefährdeten Bereich bilden kann.

Daher sind die Kabinen mit vielen Sicherheitsfunktionen ausgestattet, um eine solche Situation zu verhindern, beispielsweise mit Rauch- und Gasmeldern und Alarmen sowie einer automatischen Abschaltung nicht-zertifizierter Geräte, die im Inneren der Kabine verwendet werden.

Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU

Wenn ein Hersteller ein Produkt montiert und liefert, in dem eine Reihe von ATEX-zertifizierten Teile (wie in diesem Fall) enthalten sind, ist er dafür verantwortlich sicherzustellen, dass während der Konstruktion/Herstellung keine zusätzlichen Zündquellen oder andere relevante Gefahren eingeführt wurden und dass die Baugruppe ATEX-zertifiziert wird.

Das Lüftungssystem für diese Kabinen sollte als Schutzsystem gemäß der Begriffsbestimmung in der Richtlinie betrachtet werden. Ein Überdruckventilator und Rohrleitungssysteme beträchtlicher Länge wurden eingebaut, so dass der Ventilator an einem entfernten, sicheren Bereich eingesetzt werden kann. Daher muss auch der sichere Betrieb des Überdrucksystems gewährleistet sein. Das Modul selbst bildet die unter Druck gesetzte Kapselung und muss daher einer Konformitätsbewertung unterzogen werden, bei der die wirksame Anwendung des Überdruckkonzeptes nachgewiesen werden sollte (einschließlich der Berücksichtigung der Sicherheitsintegrität des Überdruck-Steuersystems), um die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU zu erfüllen.

Die europäische harmonisierte Norm EN 50381:2004 Transportable ventilated rooms with or without an internal source of release ["Transportable ventilierte Räume mit oder ohne innere Freisetzungsstelle"] deckt die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU ab und gilt für die hier behandelten Kabinen. Der englische Begriff "Ventilation" (Druckentlastung) wird in dieser Norm als Mittel zum Explosionsschutz verwendet. (Der Begriff "Ventilation" (Lüftung) wird auch bei diesen bestimmten Modulen verwendet, um eine angemessene Luftqualität für das im Inneren arbeitende Personal zu schaffen. Dieser Aspekt liegt jedoch nicht im Anwendungsbereich der Norm.)

Ein alternativer Weg zur Übereinstimmung ist für den Hersteller der Nachweis, dass die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt wurden. Dazu gehört auch der Nachweis der wirksamen Anwendung des Überdruckkonzepts, einschließlich der Berücksichtigung der Sicherheitsintegrität des Überdruck-Steuersystems.

In der Norm EN 50381:2004 wird angeführt, dass es nicht die Intention dieser Norm sei, die stationären Analysegeräteräume gemäß EN 61285:2004 Industrial-process control - Safety of analyser houses ["Prozessautomatisierung – Sicherheit von Analysengeräteräumen"] abzudecken.

Verantwortlichkeiten des Anwenders

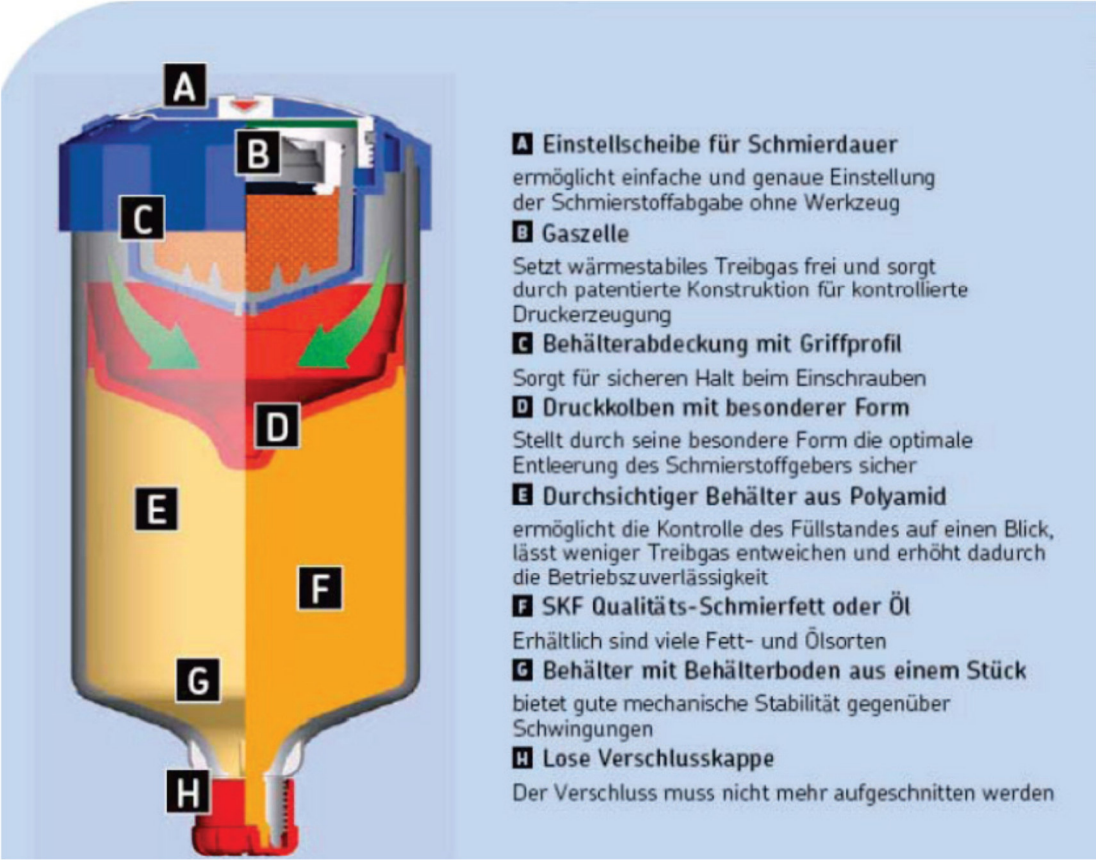
Die Installation der Kabine gemäß den Betriebsanleitungen des Herstellers ist für viele ATEX-Produkte üblich und sollte keiner weiteren Zertifizierung durch/für den Endanwender bedürfen. Der einzige Umstand, unter dem der Endanwender eine ATEX-Konformitätsbewertung gemäß der Richtlinie 2014/34/EU durchführen müsste, wäre, wenn er Änderungen vornimmt, die die Explosionsschutzeigenschaften des Produkts beeinträchtigen, oder wenn er es auf eine Weise installieren müsste, die nicht den Betriebsanleitungen des Herstellers entspricht. Diese Betriebsanleitungen sollten auch Angaben machen über etwaige Einsatzbeschränkungen (ungeschützter) Geräte im Inneren der Kabine.

§ 252 Automatische Schmiersysteme

Sachverhalt:

Ein Schmierstoffgeber hat ein Gehäuse und einen Kolben, der das Gehäuse in zwei Zellen unterteilt, von denen eine generell geschlossen und die andere so ausgelegt ist, dass sie mit einer zu schmierenden Maschine verbunden ist.

(siehe folgende Abbildung)



In der geschlossenen Zelle sind die Plus-/Minus-Pole in Kontakt mit einem Gel, und die Gasproduktion wird durch einen elektrischen Kurzschluss aktiviert. Die Gasmenge pro Zeiteinheit wird über einen elektrischen Widerstand geregelt. Je größer der Widerstand,

umso langsamer die Gasproduktion. Die Gasmenge verhält sich proportional zum Strom, der durch die Batterie strömt. Bei Unterbrechung der Stromversorgung wird die Gasproduktion für einen kurzen Zeitraum gestoppt.

Die Schmiersysteme haben eine oder zwei elektrische Batteriezellen. Die elektrischen Größen liegen über den in der Norm EN 60079-11, Kapitel 3.11 und 5.7 spezifizierten Werten.

Das automatische Schmiersystem ist ein elektrisches Gerät im Sinne der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU. Die Batteriezellen sind ein integraler Bestandteil des Systems.

Anmerkung: Weitere mögliche Zündquellen – mechanische oder elektrostatische – sind nicht zu erwarten.

Diskussion:

- *Abschnitt § 43*: "Hiernach gelten elektrische Geräte als Geräte, die elektrische Bauteile enthalten und für die Erzeugung, Speicherung, Messung, Übertragung und Umwandlung von elektrischer Energie, zur Steuerung der Funktion anderer Geräte auf elektrische Weise oder zur Verarbeitung von Werkstoffen durch den direkten Einsatz von elektrischer Energie verwendet werden. Es sollte beachtet werden, dass ein Endprodukt, das unter Einsatz von elektrischen und mechanischen Bauteilen zusammengebaut wird, unter Umständen keine Beurteilung als elektrisches Gerät erfordert, sofern die Kombination nicht zu zusätzlichen Zündgefahren für diese Baugruppe führt."
- *Abschnitt § 38*: "Für "einfache" elektrische Produkte bieten die harmonisierten europäischen Normen eine gute Basis, um die Wirksamkeit der elektrischen Zündquelle zu beurteilen und so zu ermitteln, ob diese als wirksam oder nicht bewertet werden sollte."
- *Abschnitt § 42*: "Mechanische Geräte könnten mit einem Thermoelement oder einer vergleichbaren Messvorrichtung versehen sein, die nur sehr geringe Spannungen und Ströme erzeugt. Falls diese Messvorrichtungen als "einfache Betriebsmittel" (*wie in Abschnitt § 38 beschrieben*) angesehen werden können und keine weiteren elektrischen Teile vorliegen, sollten die Geräte den Verfahren zur Konformitätsbewertung von nichtelektrischen Geräten unterzogen werden."
- Entwurf der Norm prEN 60079-11[49] (IEC 31/782/CD):
  "5.6 Einfache Betriebsmittel
  Die folgenden Betriebsmittel werden als einfache Betriebsmittel betrachtet:
  a) passive Bauteile, zum Beispiel Schalter, Anschlussdosen, Widerstände oder einfache Halbleiterbauteile;
  b) Quellen gespeicherter Energie mit klar definierten Parametern, zum Beispiel Kondensatoren oder Induktoren, deren Werte berücksichtigt werden, wenn die Gesamtsicherheit des Systems beurteilt wird;

[49] Die aktuelle harmonisierte Norm ist EN 60079-11:2012 Explosive atmospheres - Part 11: Equipment protection by intrinsic safety 'i' ["Explosionsgefährdete Bereiche – Teil 11: Geräteschutz durch Eigensicherheit 'i'"].

c) Energiequellen, zum Beispiel Thermoelemente und Photozellen, die nicht mehr als 1,5 V, 100 mA und 25 mW erzeugen. Gegebenenfalls in diesen Energiequellen vorhandene Induktivitäten und Kapazitäten werden wie unter b) betrachtet.
Das einfache Betriebsmittel muss alle relevanten Anforderungen dieser Norm erfüllen, muss jedoch nicht zertifiziert werden und nicht die Anforderungen von Absatz 12 erfüllen. Insbesondere die folgenden Aspekte sind stets zu berücksichtigen."

Schlussfolgerung:

Die Batterien sind ein integraler Bestandteil des Schmiersystems, daher ist es als elektrisches Gerät zu betrachten. Für das Schmiersystem der Kategorie 2 ist eine EU-Baumusterprüfbescheinigung erforderlich.

Anmerkungen:
- Es gibt Schmiersysteme ohne Zelle, das Gas wird durch elektrochemische Reaktion produziert. Solche Schmiersysteme sind weder elektrische noch nicht-elektrische Geräte.
- Die ExNBG hat der Erklärung zu automatischen Schmiersystemen zugestimmt.

§ 253 Elektrische Begleitheizungssysteme

Hinweise:
- Dieser Abschnitt bezieht sich nur auf elektrische Begleitheizungssysteme, die gemäß der Richtlinie 2014/34/EU von einem Hersteller als elektrisches Gerät in Verkehr gebracht werden.
- Es ist nicht beabsichtigt, elektrische Begleitheizungssysteme zu behandeln, die gemäß besonderen nationalen Vorschriften in den Mitgliedstaaten konstruiert, eingebaut und zugelassen werden.

Konformitätsbewertung verschiedener Bauarten von elektrischen Begleitheizungssystemen

(1) Elektrische Begleitheizungssysteme[50], die für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen konstruiert werden, sind gemäß der Richtlinie 2014/34/EU elektrische Geräte. In vielen Fällen werden bestimmte Eigenschaften, die für den sicheren Betrieb wichtig sind, insbesondere die Temperaturklasse, durch die Konstruktion und den Einbau festgelegt. Beim Inverkehrbringen sind diese speziellen Bedingungen daher zu berücksichtigen. Folglich gelten im Hinblick auf den Einbau dieser Produkte spezielle Anforderungen.

[50] Elektrisches Begleitheizungssystem: Das System wird zumeist extern an Anlagen angebracht und dazu eingesetzt, die Temperatur des Inhalts von Leitungen, Tanks und Kesseln stabil zu halten (oder zu erhöhen). Ein vollständiges Begleitheizungssystem besteht aus:
- elektrischer Widerstandsheizeinheit (Heizkabel oder Heizkissen),
- gegebenenfalls Temperaturregler und/oder -begrenzer zur Überwachung,
- Einbauzubehör wie Klemmengehäuse, Steckverbinder und Spleißverbinder,
- Wärmedämmung und Witterungsschutz (Verkleidung).
Zum System gehören auch die korrekte Kennzeichnung und die Systemdokumentation (Betriebsanleitung, Konstruktionsunterlagen, Prüfzertifikate, Konformitätserklärungen usw.).
Systembauteile: Alle Bauteile, die für den sicheren vorgesehenen Betrieb eines elektrischen Begleitheizungssystems benötigt werden. Diese Bauteile müssen entweder eine separate EU-Baumusterprüfbescheinigung haben oder in der Prüfbescheinigung für ein Heizungssystem enthalten sein.

Besonders wichtig ist es, die verantwortliche Person (den Hersteller, den Lieferanten (Konstrukteur) oder Installationsbetrieb) zu benennen, die gewährleistet, dass dieses elektrische Heizungssystem die Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU erfüllt, und damit die Verantwortlichkeit eines Herstellers übernimmt. Diese Fragen lassen sich nicht klar und umfassend für alle elektrischen Begleitheizungssysteme beantworten, da zwischen speziellen Konstruktionen und Techniken unterschieden werden muss.

(2) Die für den Explosionsschutz elektrischer Begleitheizungssysteme erforderlichen Maßnahmen hängen ab von der Kategorie (bzw. der Zoneneinstufung), der Explosionsgruppe und der jeweiligen Temperaturklasse.
Die Richtlinie 2014/34/EU verlangt nicht, dass Systeme der Kategorie 3 durch eine notifizierte Stelle zertifiziert werden. Der Hersteller muss bei der Konformitätsbewertung die Module, wie in Anhang VIII (Interne Fertigungskontrolle) beschrieben, anwenden. Der Hersteller stellt eine EU-Konformitätserklärung aus und verfasst die technischen Unterlagen, anhand derer die Konformität mit den Anforderungen der Richtlinie bewertet werden kann. Daher wird am Produkt keine Kennnummer einer notifizierten Stelle angebracht, es sei denn, dass Einzelprüfungen gemäß Anhang IX durchgeführt werden.
Bestehende Industrienormen behandeln nicht den Einbau elektrischer Begleitheizungssysteme in Zone 0 (Kategorie 1), daher wird dieser Fall nicht weiter untersucht. Die folgenden Aussagen gelten ausschließlich für elektrische Begleitheizungssysteme der Kategorie 2.

(3) Es sollte insbesondere beachtet werden, dass das Vorhandensein einer EU-Baumusterprüfbescheinigung, die nur für einzelne Systembauteile eines Begleitheizungssystems gilt, nicht ausreicht. Da die Temperaturen je nach verwendeten Heizkabeln und Einbaubedingungen variieren können, muss jedes System einzeln untersucht werden. Es ist das für die jeweilige Konstruktion geltende Konformitätsbewertungsverfahren anzuwenden.
Daher muss der Hersteller des Begleitheizungssystems eines der möglichen Konformitätsbewertungsverfahren für elektrische Geräte gemäß der Richtlinie 2014/34/EU anwenden. Im Hinblick auf Kategorie 2 sind das die folgenden Module:

- Anhang III und VI oder
- Anhang III und VII oder
- Anhang IX.

(4) Verschiedene Bauarten von Begleitheizungssystemen[51]:

a) "Stabilisierte Auslegung"
Ein elektrisches Begleitheizungssystem ist so zu konstruieren, dass selbst im Fall einer zu erwartenden Fehlfunktion die Oberflächentemperatur entsprechend der Temperatureinstufung begrenzt wird:
- minus 5 K für Temperaturen unter oder gleich 200 °C oder
- minus 10 K für Temperaturen über 200 °C.

Bei der stabilisierten Auslegung ist entweder die Produktzertifizierung (selbstregulierende Heizbänder) oder die Systemzertifizierung (stabilisierte Auslegung erreicht durch die Festlegung der Systemparameter) anzuwenden. Die notifizierte Stelle

[51] Siehe auch Anhang 2 zu diesem Abschnitt "Typ A" und "Typ B".

kann auf dieser Grundlage eine EU-Baumusterprüfbescheinigung ausstellen, die auch die Temperaturklasse beinhaltet. Der Hersteller liefert die Bauteile des Begleitheizungssystems mit einer EU-Konformitätserklärung, einer Betriebsanleitung mit Konstruktionsunterlagen und einem Kennzeichnungsschild. Der Hersteller kann die CE-Kennzeichnung anbringen, bevor das Begleitheizungssystem in Verkehr gebracht wird. Ein Elektriker mit ausreichend Kenntnis im Bereich Explosionsschutz kann den Einbau und die Inbetriebnahme durchführen, sofern der Hersteller in der Betriebsanleitung keine anderslautenden Angaben macht. Der Hersteller legt die erforderlichen Qualifikationen des Montagepersonals in der Betriebsanleitung fest. Diese in der Betriebsanleitung enthaltenen Anforderungen werden von der notifizierten Stelle im Rahmen der EU-Baumusterprüfung beurteilt.

b) "Geregelte Auslegung"
Anwendungen mit geregelter Auslegung verlangen den Einsatz eines Temperaturregelgeräts[52] zur Begrenzung der maximalen Oberflächentemperatur. Der Temperaturbegrenzer arbeitet unabhängig vom Temperaturregler. Bei einem defekten Sensor muss das Begleitheizungssystem stromlos geschaltet werden, bis das defekte Teil ausgetauscht wurde.
Der Temperaturbegrenzer muss so konstruiert sein, dass er das System stromlos schalten kann, damit die maximal erlaubte Oberflächentemperatur nicht überschritten wird. Bei einem defekten Temperaturbegrenzer muss das Begleitheizungssystem stromlos geschaltet werden, bis das defekte Teil ausgetauscht wurde.
Die Temperaturklasse des elektrischen Begleitheizungssystems hängt ab vom Layout (z. B. dem festgelegten Einstellpunkt des Temperaturbegrenzers) und dem korrekten Einbau (z. B. der Festlegung des Heißstellen-Messpunkts und der korrekten Positionierung des Temperatursensors). Der Systemhersteller legt in der Betriebsanleitung präzise Anweisungen hinsichtlich der Konstruktion, des Einbaus und der erforderlichen Qualifikation des Montagepersonals fest.
Ein System mit Temperaturbegrenzer kann, wenn es nicht korrekt benutzt wird, eine falsche Vermutung der Sicherheit vermitteln. Der Einsatz eines Temperaturbegrenzers allein ist nicht ausreichend, wenn andere Faktoren nicht berücksichtigt werden.
Unabhängig vom Einbau des Temperaturbegrenzers wird es immer eine Abweichung geben zwischen der Temperatur an der tatsächlich heißesten Stelle des Systems und der am Temperaturbegrenzer eingestellten Grenztemperatur. Diese Abweichung kann beträchtlich sein und hängt ab von:
- der Position des Sensors im Verhältnis zur Geometrie oder der Position des Heizelements
- der Lage des Sensors im System;
- der Genauigkeit und dem Konfigurationsbereich des Temperaturbegrenzers;
- der Wärmeübertragung zwischen Begleitheizung und Sensor, dem zu beheizenden Werkstück und der unmittelbaren Umgebung.

Die in der EU-Baumusterprüfbescheinigung festgelegte Temperaturklasse basiert auf verifizierten Konstruktionsberechnungen des Herstellers, in denen die Abweichung zwischen dem Einstellpunkt des Temperaturbegrenzers und der tatsächlichen maximalen Oberflächentemperatur des Begleitheizungssystems berücksichtigt wird. In diesem Fall hängt die maximale Oberflächentemperatur vom korrekten Einbau, der

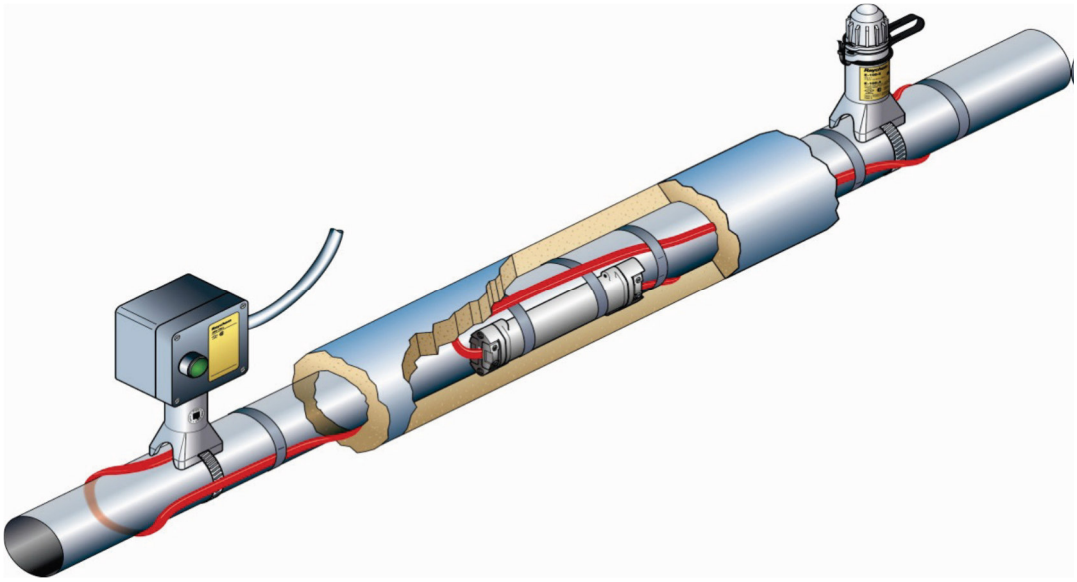
[52] Dies kann, wenn nötig, auch umgesetzt werden durch die Aufzeichnung anderer Parameter als der Temperatur (z B. des Stroms).

korrekten Position des Sensors und der Einbeziehung des jeweiligen Temperaturoffsets in Bezug auf den Einstellpunkt der Sicherheitsvorrichtung ab.
Die notifizierte Stelle muss diese Anforderungen beurteilen und bei der EU-Baumusterprüfung für das System berücksichtigen.
Das System wird vom Hersteller über die Installation in Verkehr gebracht (d. h. Installation mit den spezifizierten Komponenten, Anbringung des Typenschildes und der CE-Kennzeichnung, EU-Konformitätserklärung und Betriebsanleitung).
Dies kann auch von einem Unterauftragnehmer gemäß den entsprechenden vertraglichen Vereinbarungen und unter der Verantwortung des Herstellers durchgeführt werden.
Der Unterauftragnehmer muss alle in den Unterlagen beschriebenen Qualifikationsanforderungen erfüllen. Der Unterauftragnehmer kann von dem Hersteller, der Inhaber der EU-Baumusterprüfbescheinigung ist, zugelassen werden.

Hinweis: Dies ersetzt nicht die Prüfungen vor der Inbetriebnahme, die in den Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten im Anwendungsbereich der Richtlinie 1999/92/EG vorgeschrieben sind.

Anhang 1

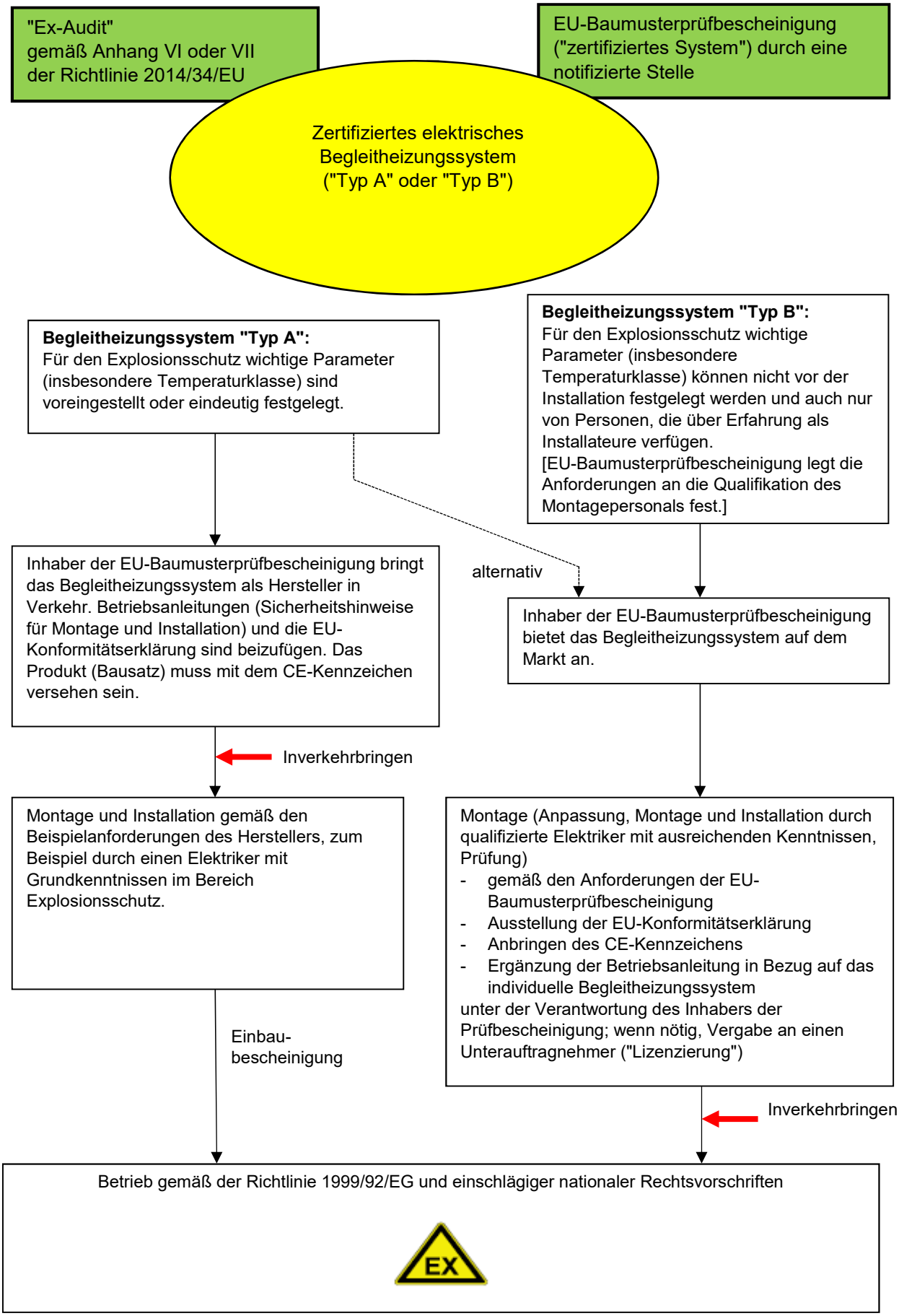
Beispiel für ein Begleitheizungssystem:



Für Entwurf, Installation und Instandhaltung kann der Anwendungsleitfaden EN 60079-30-2 verwendet werden, der in Verbindung mit der Produktnorm EN 60079-30-1 verfasst wurde, nach der Begleitheizungssysteme für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen gewöhnlich bewertet und zertifiziert werden.

Anhang 2

Siehe nächste Seite:


"Ex-Audit"
gemäß Anhang VI oder VII
der Richtlinie 2014/34/EU
EU-Baumusterprüfbescheinigung
("zertifiziertes System") durch eine
notifizierte Stelle
Zertifiziertes elektrisches
Begleitheizungssystem
("Typ A" oder "Typ B")
Begleitheizungssystem "Typ A":
Für den Explosionsschutz wichtige Parameter (insbesondere Temperaturklasse) sind voreingestellt oder eindeutig festgelegt.
Begleitheizungssystem "Typ B":
Für den Explosionsschutz wichtige Parameter (insbesondere Temperaturklasse) können nicht vor der Installation festgelegt werden und auch nur von Personen, die über Erfahrung als Installateure verfügen.
[EU-Baumusterprüfbescheinigung legt die Anforderungen an die Qualifikation des Montagepersonals fest.]
Inhaber der EU-Baumusterprüfbescheinigung bringt das Begleitheizungssystem als Hersteller in Verkehr. Betriebsanleitungen (Sicherheitshinweise für Montage und Installation) und die EU-Konformitätserklärung sind beizufügen. Das Produkt (Bausatz) muss mit dem CE-Kennzeichen versehen sein.
alternativ
Inhaber der EU-Baumusterprüfbescheinigung bietet das Begleitheizungssystem auf dem Markt an.
Inverkehrbringen
Montage und Installation gemäß den Beispielanforderungen des Herstellers, zum Beispiel durch einen Elektriker mit Grundkenntnissen im Bereich Explosionsschutz.
Montage (Anpassung, Montage und Installation durch qualifizierte Elektriker mit ausreichenden Kenntnissen, Prüfung)
- gemäß den Anforderungen der EU-Baumusterprüfbescheinigung
- Ausstellung der EU-Konformitätserklärung
- Anbringen des CE-Kennzeichens
- Ergänzung der Betriebsanleitung in Bezug auf das individuelle Begleitheizungssystem
unter der Verantwortung des Inhabers der Prüfbescheinigung; wenn nötig, Vergabe an einen Unterauftragnehmer ("Lizenzierung")
Einbau-bescheinigung
Inverkehrbringen
Betrieb gemäß der Richtlinie 1999/92/EG und einschlägiger nationaler Rechtsvorschriften
EX

§ 254 Motorschutz für Motoren der Gerätekategorie 3

In Bezug auf ATEX stellt sich die Frage zum Thema Motorschutz – oder genauer: Gilt die ATEX-Richtlinie 2014/34/EU für den Motorschutz von Motoren der Gerätekategorie 3?

In Artikel 1 Absatz 1 Buchstabe b heißt es, dass "Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen für den Einsatz außerhalb von explosionsgefährdeten Bereichen, die jedoch im Hinblick auf Explosionsrisiken für den sicheren Betrieb von Geräten und Schutzsystemen erforderlich sind oder dazu beitragen" in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2014/34/EU fallen. In diesem Zusammenhang werden normalerweise eigensichere Barrieren, Motorschutz, Thermistor-Relais, variable Drehzahlregelungen (VSD) als "Sicherheits-, Kontroll- und Regelvorrichtungen" betrachtet.

In Anhang I, 2. Gerätegruppe II Buchstabe c heißt es, "Die Gerätekategorie 3 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein Normalmaß an Sicherheit gewährleisten. Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in Bereichen bestimmt, in denen nicht damit zu rechnen ist, dass eine explosionsfähige Atmosphäre durch Gase, Dämpfe, Nebel oder aufgewirbelten Staub auftritt, aber wenn sie dennoch auftritt, dann aller Wahrscheinlichkeit nach nur selten und während eines kurzen Zeitraums. Geräte dieser Kategorie gewährleisten bei normalem Betrieb das erforderliche Maß an Sicherheit."

Gehört die Überlastung eines Motors zum "normalen" Betrieb?

Die Antwort lautet "nein" in Bezug auf die Nennbetriebsarten S1 und S2, sie lautet "ja" in Bezug auf die Nennbetriebsarten S3 bis S10.

Die technische Spezifikation und die Anforderungen an eine rotierende Maschine der Gerätekategorie 3 sind in der harmonisierten Norm EN 60079-15, Punkt 8 "Zusätzliche Anforderungen für nichtfunkende elektrische rotierende Maschinen", 8.1 "Allgemein" enthalten:

> HINWEIS 1 Die Anforderungen dieser Norm gehen davon aus, dass das Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre und das Anlaufen eines Motors nicht gleichzeitig erfolgen und dass sie in jenen Fällen, in denen diese beiden Bedingungen gemeinsam vorliegen, unter Umständen nicht geeignet sind. Unter "normalen" Betriebsbedingungen von elektrischen Maschinen versteht man Dauerbetrieb mit konstanter Belastung. Anlaufen (Beschleunigung) elektrischer Maschinen gehört in den Betriebsarten S1 oder S2 nicht zum "normalen" Betrieb. Da bei Motoren der Nennbetriebsarten S3 bis S10 die Wahrscheinlichkeit häufigerer Anlaufvorgänge gegeben ist, behandeln die Anforderungen an die Funkenbildung von Rotoren das Risiko der Funkenbildung als "normale" Bedingung. Die Definitionen der Nennbetriebsarten S1 bis S10 sind in der Norm IEC 60034-1 enthalten.

Die Nennbetriebsarten S1 und S2 sind mehr oder weniger definiert als das Starten der Maschine ein Mal pro Tag.

Gemäß den Industrienormen der Reihe IEC/EN 60034 muss der Hersteller die Nennbetriebsart auf dem Typenschild des Motors angeben.

Diese Anforderung und Spezifikation hat sich über die letzten Jahrzehnte etabliert, und die Temperaturprüfungen an elektrischen Maschinen der Gerätekategorie 3 beinhalteten nicht die Übertemperatur beim Anlaufen und Verzögern.

Im Technischen Komitee TC 31 WG 27 "Elektrische Maschinen" wurde vereinbart, dass nur für elektrische Maschinen der Zündschutzart "Erhöhte Sicherheit" 'e' der Temperaturanstieg beim Anlaufen und Verzögern von Stator und Rotor gemessen und zur Festlegung der Temperaturklasse herangezogen werden muss.

Andere Überlastzustände wie reduzierte Kühlung durch Schmutz oder externe Wärmequellen sind vom Anwender der Anlage zu behandeln (Richtlinie 1999/92/EG und nicht harmonisierte Normen wie EN 60079-14 und -17).

Zusätzliche Anmerkung: Die Norm EN 60079-14 *Electrical installations design, selection and erection* ["Projektierung, Auswahl und Errichtung elektrischer Anlagen"] verlangt in Punkt 11 "Drehende elektrische Maschinen":

> 11.1 Allgemein
> Drehende elektrische Maschinen müssen zusätzlich gegen Überlast geschützt werden, ausgenommen Motoren, die den Anlaufstrom bei Nennspannung und Nennfrequenz oder Generatoren, die den Kurzschlussstrom ohne unzulässige Erwärmung dauerhaft führen können. Der Überlastschutz muss:
> a) eine stromabhängige, zeitverzögerte Schutzvorrichtung für die Überwachung aller drei Phasen, nicht höher eingestellt als auf den Nennstrom der Maschine, die bei 1,2-fachem Einstellstrom innerhalb von 2 h ansprechen muss und bei 1,05-fachem Einstellstrom innerhalb von 2 h noch nicht ansprechen darf, sein oder
> b) eine Vorrichtung zur direkten Temperaturüberwachung durch eingebettete Temperatursensoren sein oder
> c) eine andere gleichwertige Vorrichtung sein.

Anwendungen elektrischer Maschinen in gefährlichen Bereichen sind gegen Überlast geschützt. Die genannten Schutzvorrichtungen für Anwendungen der Gerätekategorie 3 (Zone 2) erfüllen die allgemeinen industriellen Anforderungen und sind nicht als Schutzvorrichtungen gemäß der ATEX-Richtlinie zu betrachten.

§ 255 Wi-Fi-Zugangspunkte

Es stellt sich die Frage nach den Anforderungen der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU, die elektronische Geräte wie Wi-Fi-Zugangspunkte erfüllen müssen, die in eine Anlage eingebaut werden, bei der alles, was in das Werk kommt, ATEX-konform sein muss.

Es wird bestätigt, dass auch Telekommunikationsgeräte die wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der ATEX-Richtlinie erfüllen müssen, wenn sie für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen sind, wobei besonders auf ihre "elektrischen" Merkmale Bezug genommen wird, um mögliche Zündpunkte durch Funken oder ähnliches zu vermeiden. In der Liste der Grenzfälle – ATEX-Produkte fallen auch "Telefone und ähnliche Geräte wie Walkie-Talkies, Kopfhörer usw." in den Anwendungsbereich der Richtlinie als "Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Verlustwärme und Funken elektrischen Ursprungs".

Aufgrund der elektrischen und elektromagnetischen Eigenschaften solcher Geräte als potentielle Zündquellen fallen demzufolge auch Wi-Fi-Zugangspunkte unter die ATEX-Richtlinie, wenn sie in gefährlichen Bereichen liegen, und es müssen die nötigen Vorkehrungen gegen Hitze und Funken getroffen werden, um die Sicherheitsbedingungen zur Vermeidung von Explosionen zu gewährleisten.

Es gibt keine harmonisierte Norm dazu, außer den allgemeinen Anforderungen in den Normen der Reihe EN 60079, aber in derselben Reihe gibt es auch einige nicht harmonisierte Normen von CENELEC, die hilfreich sein könnten, wie Teil 14 über "Elektrische Installationen in gefährlichen Bereichen", in dem es um verschiedene Aspekte im Hinblick auf Frequenz, Entfernung usw. geht.

Einige konkrete Beispiele für ATEX-Versionen von Telekommunikationsgeräten, die für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen vorgesehen sind, finden sich im Internet zum Thema "drahtlose Anwendungen in gefährlichen Bereichen".

§ 256 Kühlgeräte und Lagerschränke für flüchtige Substanzen

Siehe auch Liste der Grenzfälle– ATEX-Produkte.

Kühlgeräte und Lagerschränke können für die Lagerung flüchtiger Substanzen verwendet werden und somit explosionsfähige Atmosphäre enthalten. Ein Kühlgerät ist ein Elektrogerät, das auch eine Leuchte usw. enthalten kann. Einige Lagerschränke können potentielle Zündquellen wie ein Gebläse mit Elektromotor enthalten.

Gewöhnlich ist das Produkt selbst nicht für den Betrieb in einem explosionsgefährdeten Bereich vorgesehen (siehe Hinweis a)) und würde somit nicht in den Anwendungsbereich der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU fallen, sondern in den Anwendungsbereich der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU (NSR – *siehe Abschnitt § 232*). Die NSR verlangt vom Hersteller Gefahren zu berücksichtigen, die bei vernünftiger vorhersehbarer Verwendung (oder vorhersehbarem Missbrauch – siehe Hinweis b)) durch potentielle Zündquellen im Produkt auftreten können. Im explosionsgefährdeten Bereich könnten ATEX-zertifizierte Teile verwendet werden oder Zündquellen könnten insgesamt ausgeschlossen werden.

> *Hinweis a):* Die Möglichkeit, dass eine explosionsfähige Atmosphäre in der Umgebung des Kühlgeräts oder des Lagerschranks auftritt, sollte vom Hersteller während der Risikobeurteilung bewertet werden (falls möglich, im Gespräch mit dem Anwender) unter Berücksichtigung der Flammpunkte der Flüssigkeiten, der wahrscheinlichen Häufigkeit und Dauer der Freisetzung, der Freisetzungsgeschwindigkeit, der Konzentration, der Geschwindigkeit, der Belüftung und anderer Faktoren, die die Wahrscheinlichkeit des Auftretens einer explosionsfähigen Atmosphäre bei der bestimmungsgemäßen Verwendung beeinflussen. Falls sich ein explosionsgefährdeter Bereich in der Umgebung des Kühlgeräts oder Lagerschranks bildet infolge von Dämpfen, die beim Öffnen der Tür nach außen dringen und sich in der Umgebung des Gerätes ansammeln, so wird davon ausgegangen, dass das Gerät in einem explosionsgefährdeten Bereich eingesetzt wird und somit unter die Richtlinie 2014/34/EU fällt und nicht unter die Niederspannungsrichtlinie. Falls der Hersteller angibt, dass nicht davon

auszugehen ist, dass eine explosionsfähige Atmosphäre in einer Menge vorhanden ist, die besondere Vorsichtsmaßnahmen erfordern würde für die Konstruktion oder den Einsatz des Kühlgeräts oder des Lagerschranks unter den Bedingungen der bestimmungsgemäßen Verwendung, dann würde der Bereich als ungefährlich eingestuft und das Produkt würde unter die NSR fallen und nicht unter die Richtlinie 2014/34/EU. In allen Fällen sollte die Bedienungsanleitung den Anwender über die Voraussetzungen für den sicheren Betrieb des Produktes informieren. Der Endanwender hat die Bedienungsanleitung zu berücksichtigen und seine eigene Verantwortung im Rahmen der ATEX-Betriebsrichtlinie 1999/92/EG.

Hinweis b): Es ist vernünftigerweise vorhersehbar, dass das Kühlgerät oder der Lagerschrank für die Lagerung offener Behälter mit flüssigen Substanzen verwendet werden könnte. Dieser Missbrauch könnte zu gefährlichen Situationen führen. Die Bedienungsanleitungen sollten diesbezüglich entsprechende Warnhinweise enthalten.

LISTE DER GRENZFÄLLE – ATEX-PRODUKTE

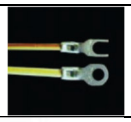
Zuletzt aktualisiert: April 2016

Beachten Sie, dass die Liste keinen Anspruch auf Vollständigkeit erhebt; hiermit sollen lediglich einige allgemeine Anfragen geklärt und Beispiele für Produkte innerhalb oder außerhalb des Geltungsbereichs der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU genannt weren. Die Liste ersetzt nicht die unabdingbare Risikobeurteilung eines jeden Produkts; darüber hinaus müssen auch immer die Zündquellen und Explosionsgefahren, die mit der Nutzung aller Produkte einhergehen, berücksichtigt werden.

Gerät	**Geltungs-bereich von 2014/34/EU** (el. = elektrisch)	**Geräte-beispiele**	**Kommentar**
Gerät			
Automatische Schmiersysteme	Ja (el.)		Ja, wenn es sich um ein batteriebetriebenes System handelt und eine oder mehrere elektrische Batteriezellen hat, deren el. Größen über den in der Norm EN 60079-11 im Abschnitt "Einfache Betriebsmittel" spezifizierten Werten liegen, und wenn die anderen Kriterien für "Einfache Betriebsmittel" nicht erfüllt werden.
Uhrwerke	-		Siehe § 38 in den ATEX-Richtlinien ("Einfache" Produkte).
Computer	Ja (el.)		
Einfache Masseklemmen mit und ohne Kabel	Nein		"Einfache Masseklemmen" sind Klemmen mit nur einem Masseanschluss. Die Klemme muss nachweislich Kontakt haben. Keine eigene Zündquelle; weitere zu berücksichtigende Punkte sind Anmerkung 2 zu entnehmen.
Komplexe Masseklemmen mit und ohne Kabel	Ja (el.)		Die Klemme muss nachweislich Kontakt haben. Potenzielle Zündquellen sind gemäß der Bewertung der Zündgefahr nicht auszuschließen.
Elektromotoren	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Verlustwärme oder Funken elektrischen (z. B. Wicklungen, Verbindungen) und mechanischen (z. B. Lager) Ursprungs.
Elektrische Pumpe mit integriertem Elektromotor (z. B. Pumpe mit Spaltrohrmotor, Benzinpumpe/Zapfsäule)	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Verlustwärme oder Funken elektrischen (z. B. Motorstromkreis) und mechanischen (z. B. Pumpenflügelrad) Ursprungs. Statische Entladung kann während des Pump-/Befüllvorgangs auftreten.
Elektrisches Gebläse mit integriertem Elektromotor (z. B. elektrisches Axialgebläse)	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Verlustwärme oder Funken elektrischen (z. B. Motorstromkreis) und mechanischen (z. B. Gebläseflügel) Ursprungs.
Nichtelektrisches Gebläse mit integriertem Druckluftmotor (z. B. nichtelektrisches Axialgebläse)	Ja (el.)		Nichtelektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Reibungswärme und Funken mechanischen Ursprungs (z. B. Lager, Gebläseflügel).
Handbetätigte Ventile	Nein		Siehe Abschnitt § 38 in den ATEX-Richtlinien ("Einfache" Produkte).

Heizkabel	Ja (el.)		Heizkabel wandeln Elektrizität in Wärme um, während Kabel "lediglich" Elektrizität transportieren. Heizkabel können auch Komponenten sein, z. B. die Heizkabel in der geregelten Auslegung als Teil eines Begleitheizungssystems.
Mechanische Bremsen	Ja (Nicht el.)		Nichtelektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Reibungswärme mechanischen Ursprungs.
Mechanische Zahnradgetriebe	Ja (Nicht el.)		Nichtelektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Reibungswärme und Funken mechanischen Ursprungs.
Telefone und ähnliche Geräte wie Walkie-Talkies, Kopfhörer usw.	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Verlustwärme und Funken elektrischen Ursprungs.
Kühlgeräte und Lagerschränke für flüchtige Substanzen	Nein (siehe aber Anmerkung 1) (el.)		Siehe Abschnitt § 256 in den ATEX-Leitlinien.
Stecker und Steckdosen	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Funken elektrischen Ursprungs (wenn verbunden oder nicht verbunden). Bitte beachten Sie, dass die Anforderungen an Haushaltssteckvorrichtungen nicht harmonisiert sind und daher unterschiedliche Anforderungen in den Mitgliedstaaten gelten.
Drehventil	Ja (Nicht el.)		Nur für die Nutzung als Dosiereinrichtung vorgesehen und nicht, um als Isolierventil die Ausbreitung einer Explosion zu verhindern. Muss im Hinblick auf seine Zündquellen explosionsgeschützt sein.
Schalter für feste elektrische Installationen	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Funken elektrischen Ursprungs (z. B. wenn ein- oder ausgeschaltet).
Taschenlampe	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Abwärme oder Funken elektrischen Ursprungs (z. B. Funken von einem Schalter oder Wärme der Glühbirne oder Batterie).
Verlängerungskabel mit Stecker	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Abwärme oder Funken elektrischen Ursprungs. Nur zur vorübergehenden Nutzung.
Kabelrolle	Ja (el.)		Elektrische Geräte mit potenziellen Zündquellen wie Abwärme oder Funken elektrischen Ursprungs. Nur zur vorübergehenden Nutzung.

PT 100-Sensor	Nein/Ja		"Nein" bei Verwendung in einem eigensicheren System, z. B. in Verbindung mit einer Sicherheitsbarriere. In allen anderen Fällen muss die Bewertung fallbasiert erfolgen.
Schutzsysteme			
Feuerlöscher	Nein		Für die Nutzung nach einer Explosion vorgesehen, um Feuer zu löschen.
Flammendurchschlagsicherungen	Ja		Vorgesehen, um die Ausbreitung einer Explosion zu verhindern. Flammendurchschlagsicherungen werden z. B. bei Dampfrückgewinnungsleitungen in Tankstellen eingesetzt, um die Ausbreitung einer Explosion auf den unterirdischen Vorratstank oder das Fahrzeug zu vermeiden.
Drehventil	Ja		Nicht nur für die Nutzung als Dosiereinrichtung vorgesehen, sondern auch als Isolierventil, um die Ausbreitung einer Explosion zu verhindern. Muss im Hinblick auf seine Zündquellen explosionsgeschützt sein und im Hinblick auf die Ausbreitung einer Explosion die Anforderungen für Schutzsysteme erfüllen.
Berstscheiben (für Druckentlastung bei einer Explosion)	Ja		Für die Minderung der Auswirkungen einer Explosion vorgesehen.
Explosionsunterdrückungssysteme einschl. Näherungsschaltern d. h. Auslösern für Schutzsysteme	Ja (el.)		Fallen unter 2014/34/EU Artikel 1.1 im Hinblick auf die Anforderungen an Funktion und Zuverlässigkeit gemäß den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen 1.5 und 1.6. Näherungsschalter können separat als elektrische Geräte zertifiziert werden.
Ex-Komponenten			
Gehäuse	Ja (el.)		Für die Verwendung in Verbindung mit elektrischen Geräten mit potenziellen Zündquellen vorgesehen.
Schaugläser	Nein		Keine eigene Zündquelle. Schaugläser können jedoch Teil der Kapselung von Ex-Geräten sein und müssen dann die relevanten Anforderungen wie an ein Fenster in einem Ex-'d'-Gerät oder an die Schlagfestigkeit in Ex-'o'- und Ex-'k'-Geräten erfüllen.
Funkenfänger	Ja		Zur Verhinderung einer Explosion und nicht zu deren Begrenzung vorgesehen. Ist ein Einbau in ATEX-Geräte oder -Schutzsysteme vorgesehen, handelt es sich um eine ATEX-Komponente.
Magnetverschlüsse für Türen usw.	Nein		Keine autonome Funktion; für den sicheren Betrieb von ATEX-Geräten oder -Schutzsystemen nicht von wesentlicher Bedeutung.
Sicherheits-, Kontroll- oder Regelvorrichtungen			
Geräte wie Druck-, Füllstands- und Temperaturgeber, die die normalen Sicherheitsgrenzwerte eines industriellen Prozesses steuern, in	Nein		Müssen als potenzielle Zündquellen explosionsgeschützt ausgeführt werden, wenn sie in explosionsgefährdeten Bereichen zum Einsatz kommen, allerdings fallen Sicherheitsvorrichtungen für andere

dem entzündbare Stoffe zum Einsatz kommen			Risiken als Zündgefahren sowie Überwachungsgeräte, die nur ein Alarmsignal ausgeben, jedoch keine direkte Steuerungsfunktion haben, nicht in den Anwendungsbereich der Richtlinie (im Hinblick auf die Anforderungen betreffend Zuverlässigkeit und Funktionalität entspr. den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen, Absatz 1.5 und 1.6).
Überlastungs- oder Übertemperaturschutzvorrichtungen, die verhindern, dass Zündquellen aktiviert werden (z. B. stromabhängige Geräte für Ex-Motoren) + Auslöser für Schutzsysteme, d. h. Explosionsunterdrückungsanlagen	Ja (el.)		Fallen unter 2014/34/EU Artikel 1.1 im Hinblick auf die Anforderungen an Funktion und Zuverlässigkeit gemäß den wesentlichen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen Nummern 1.5 und 1.6.
Sonstige Produkte			
Kabel	Nein		Keine autonome Funktion; für den sicheren Betrieb von ATEX-Geräten oder Schutzsystemen nicht von wesentlicher Bedeutung.
Kabeltrassen und Kettentransportsysteme	Nein		Keine autonome Funktion; für den sicheren Betrieb von ATEX-Geräten oder Schutzsystemen nicht von wesentlicher Bedeutung; keine eigene Zündquelle. Weitere zu berücksichtigende Punkte sind Anmerkung 2 zu entnehmen.
Antriebsriemen oder Riemen in Riementrieben	Nein		Keine autonome Funktion; für den sicheren Betrieb von ATEX-Geräten oder Schutzsystemen nicht von wesentlicher Bedeutung. Keine eigene Zündquelle. Weitere zu berücksichtigende Punkte sind Anmerkung 2 zu entnehmen. Gefährdungen im Betrieb, wie mögliche Gefährdungen durch Elektrostatik, Überhitzung und Grenzen der Betriebstemperatur, Flammenwiderstandseigenschaften sind durch den Hersteller des Geräts, in das der Riemen eingebaut wird, zu betrachten.
Schutzrohre und Rohre: z. B. Rauchabzugsrohre und Schutzrohre für elektrische Installationen (außer Schutzrohre für die Nutzung zwischen druckfesten Gehäusen und Rohrdichtungseinrichtungen)	Nein		Keine autonome Funktion; für den sicheren Betrieb von ATEX-Geräten oder Schutzsystemen nicht von wesentlicher Bedeutung.
Kabelösen/-schuhe mit und ohne Kabel	Nein		Keine autonome Funktion; für den sicheren Betrieb von ATEX-Geräten oder Schutzsystemen nicht von wesentlicher Bedeutung.
Vorrichtungen zum Schutz vor elektrostatischer Entladung: z. B. Handgelenkmanschetten, Schuhe, Antistatikmatten, Antistatikbeutel	Nein		Keine autonome Funktion; für den sicheren Betrieb von ATEX-Geräten oder Schutzsystemen nicht von wesentlicher Bedeutung.
Türen	Nein		Nein: Wenn Automatiktüren als Bestandteil der feststehenden Wände ausgelegt sind und nicht in explosionsfähiger Atmosphäre betrieben werden. Weitere zu berücksichtigende Punkte sind Anmerkung 2 zu entnehmen.
Leitern ungeachtet des Materials	Nein		Keine eigene Zündquelle.
Farben			Keine eigene Zündquelle.

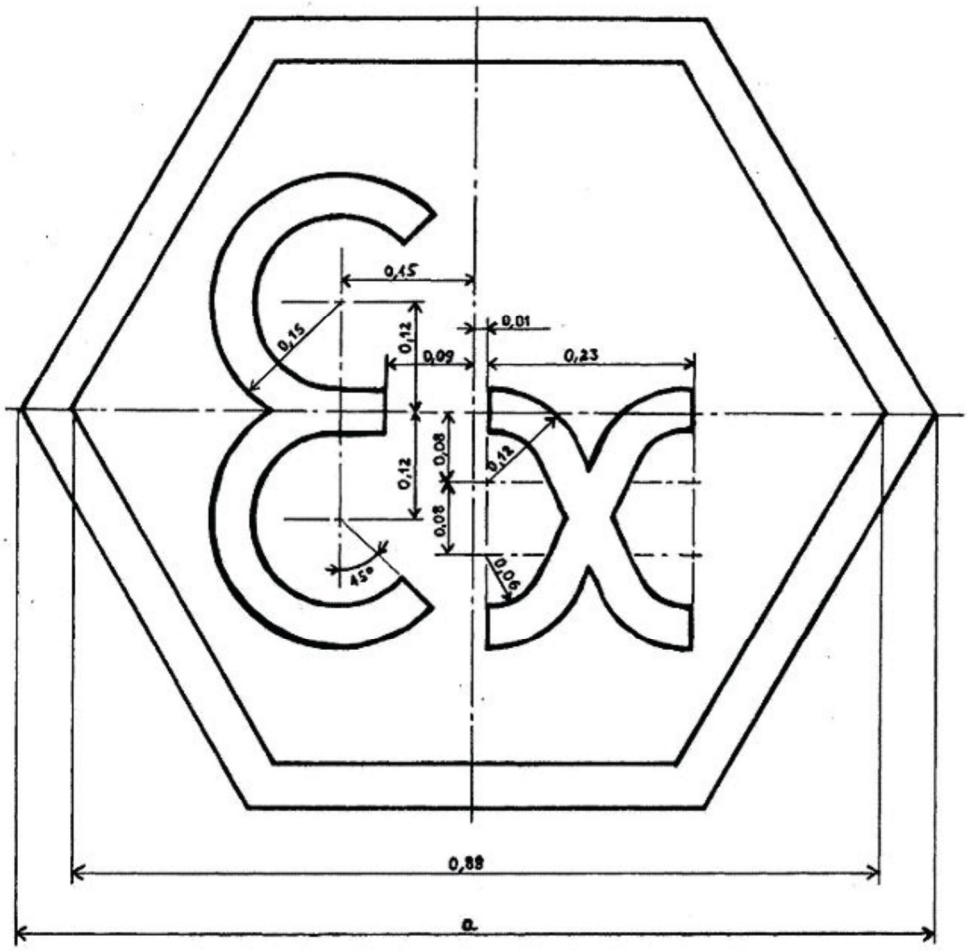
Tank			Keine eigene Zündquelle.
Werkzeuge: z. B. Hammer, Zange			Keine eigene Zündquelle.

Anmerkung 1: Weitere Informationen enthalten die ATEX-Leitlinien zur Richtlinie 2014/34/EU sowie der "Nicht verbindliche Leitfaden für bewährte Verfahren im Hinblick auf die Durchführung der Richtlinie 1999/92/EG des Europäischen Parlaments und des Rates".

Anmerkung 2: Bei allen Geräten, Schutzsystemen, Komponenten, Sicherheits-, Kontroll- oder Regelvorrichtungen und/oder anderen Produkten, für die angegeben wird, dass sie nicht in den Anwendungsbereich von ATEX 2014/34/EU fallen, müssen die ggf. beim Gebrauch auftretenden Zündquellen und Explosionsgefahren berücksichtigt werden. Reibung und Abrieb in Verbindung mit Rost und Leichtmetallen (wie Aluminium und Magnesium) und deren Legierungen können eine aluminothermische Reaktion (Thermitreaktion) auslösen, die zu einer Zündfunkenbildung führen kann.

CHARAKTERISTISCHES (εx-)KENNZEICHEN DER GEMEINSCHAFT, ENTNOMMEN AUS DER RICHTLINIE 84/47/EWG

Die Gültigkeit der "Richtlinie 84/47/EWG der Kommission vom 16. Januar zur Anpassung der Richtlinie 79/196/EWG des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung in explosibler Atmosphäre, die mit bestimmten Zündschutzarten versehen sind, an den technischen Fortschritt" *(ABl. L 31 vom 2.2.1984, S. 19) endete am 1. Juli 2003, als die ATEX-Richtlinie 94/9/EG in Kraft trat; aber die Beschreibung des Ɛx-Kennzeichens (Buchstaben "Epsilon-x" oder "das Sechseck"), bleibt eine nützliche Orientierungshilfe für Hersteller und alle Interessenten, obwohl sie in den neuen Rechtsvorschriften nicht übernommen wurde*.



Alle Werte bezogen auf "a"

HILFREICHE ATEX-WEBSITES

- Text der Richtlinie 2014/34/EU (mehrsprachig) in EUR-Lex: http://eur-lex.europa.eu/legal-content/DE/TXT/?qid=1460102657898&uri=CELEX:32014L0034

Website der Europäischen Kommission über Geräte für explosionsgefährdete Bereiche
- (ATEX): http://ec.europa.eu/growth/sectors/mechanical-engineering/atex/
  - ATEX-Leitlinien zur Anwendung der Richtlinie 2014/34/EU: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16402/attachments/1/translations
  - Abgestimmte Protokolle der Sitzungen der ATEX-Arbeitsgruppe: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/17761/attachments/1/translations/
  - Normen für ATEX: http://ec.europa.eu/growth/single-market/european-standards/harmonised-standards/equipment-explosive-atmosphere_en
  - ATEX notifizierte Stellen in NANDO: http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/index.cfm?fuseaction=directive.notifiedbody&dir_id=153101
  - Kontaktstellen: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16122/attachments/1/translations/en/renditions/native
  - Marktüberwachungsbehörden: http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/16123/attachments/1/translations/en/renditions/native

- CEN/TC 305 Explosionsgefährdete Bereiche - Explosionsschutz: https://standards.cen.eu/dyn/www/f?p=204:7:0::::FSP_ORG_ID:6286&cs=1DBA2E1F81140C9AE9D8C65E805416228

- CLC/TC 31 Elektrische Betriebsmittel für explosionsgefährdete Bereiche: https://www.cenelec.eu/dyn/www/f?p=104:7:1487418331647801::::FSP_ORG_ID,FSP_LANG_ID:1257157,25

- ATEX Interessengruppen auf CIRCABC:
  - ATEX-Ausschuss: https://circabc.europa.eu/w/browse/7e5ba403-cd84-4c2c-96c7-221ec695c9b9

  ATEX Richtlinie: https://circabc.europa.eu/w/browse/0cb52e92-2074-480c-8235-a4cac539d591
  - ATEX Gruppe für Verwaltungszusammenarbeit (AdCo): https://circabc.europa.eu/w/browse/95700477-ba5c-4b52-9552-2375dc1a808d
  - ATEX Gruppe benannter Stellen: https://circabc.europa.eu/w/browse/33b0bed8-1c65-4d9e-b857-1f34d2d91c04
  - ATEX Gruppe benannter Stellen: https://circabc.europa.eu/w/browse/33b0bed8-1c654d9e-b857-1f34d2d91c04
- Neuer Rechtsrahmen: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/new-legislativeframework/
  - Konformitätsprüfung: http://ec.europa.eu/growth/singlemarket/goods/building-blocks/conformity-assessment_en

  - Benannte Stellen: http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/buildingblocks/notified-bodies_en
  - Marktaufsicht für Produkte: http://ec.europa.eu/growth/singlemarket/goods/building-blocks/market-surveillance_en
  - Informations- und Kommunikationssystem für die Marktaufsicht (ICSMS): http://ec.europa.eu/growth/single-market/goods/building-blocks/icsms_en
- "Leitfaden für die Umsetzung der Produktvorschriften der EU 2016 ('Blue Guide')":
- http://ec.europa.eu/DocsRoom/documents/18027
- CE-Kennzeichnung: http://ec.europa.eu/growth/single-market/ce-marking/