

Die **Verordnung (EU) 2016/426** Gasgeräte-richtlinie (GAR) enthält alle Anforderungen, die Gasgeräte und Armaturen erfüllen müssen, bevor sie in Verkehr gebracht werden dürfen; sie gilt für die folgenden Geräte, die gasförmige Brennstoffe verbrennen und eine normale Wassertemperatur, sofern sie verwendet wird, von nicht mehr als 105° haben, sowie die dazugehörigen Armaturen:

- Kochende Geräte
- Kältetechnische Geräte
- Klimageräte
- Geräte für die Raumheizung
- Geräte zur Warmwasserbereitung
- Geräte für die kombinierte Warmwasserbereitung und Raumheizung
- Gas-Beleuchtung
- Waschgeräte
- Trockner
- Bügeleisen
- Gebläsebrenner
- Heizkörper, die mit Gebläsebrennern ausgestattet werden sollen
- Armaturen
 - Sicherheitseinrichtungen
 - Steuereinrichtungen
 - Regeleinrichtungen
- Baugruppen, die aus Sicherheits-, Steuer- und/oder Regeleinrichtungen bestehen.



Konkret dürfen Geräte und Armaturen, die in den Anwendungsbereich der **Verordnung (EU) 2016/426** fallen, erst in den europäischen Markt gebracht werden, nachdem:

- die Übereinstimmung mit den in der Verordnung festgelegten grundlegenden Anforderungen von einer benannten Stelle bewertet und bescheinigt wurde (EU-Baumusterprüfbescheinigung - Mod. B - oder Konformitätsbescheinigung - mod. G)
- die Produktionskontrolle überwacht wurde und die Konformität mit der Bauart von einer Benannten Stelle bewertet wurde (Bescheinigung der Konformität mit der Bauart - Mod. C2 oder D oder E oder F); diese Bescheinigung ermöglicht die Anbringung der CE-Kennzeichnung, gefolgt von der Kennnummer der Benannten Stelle, und das Inverkehrbringen der Produkte auf dem europäischen Markt.

Es liegt in der Verantwortung des Herstellers, die Anforderungen der Richtlinien nachzuweisen, indem er sich an eine benannte Stelle wendet, sowohl für die Baumusterprüfung als auch für die Produktionskontrolle gemäß den angegebenen und gewählten Modulen.

MTIC INTERCERT Srl ist die Benannte Stelle Nr. **CE 0068** seit **1996** für die Ausstellung des **CE-Zertifikats** an Hersteller nach einem in vier Phasen gegliederten Zertifizierungsprozess.

Schritt 1: TECHNISCHE DATEIBEWERTUNG

Dokumentenbewertung zur Überprüfung der Konformität aller Konstruktionsnachweise und Erstellung des ersten Teils des Bewertungsberichts.

Schritt 2: LABOR & VOR-ORT-TEST

Durchführung von Tests und Bewertungen am Prototyp (im FGI-Labor oder im Herstellerwerk) zur Überprüfung der Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen und den in den harmonisierten Normen festgelegten Anforderungen, um den zweiten Teil des Bewertungsberichts zu erstellen.

Schritt 3: AUSSTELLUNG DER EU-TYPENPRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (oder KONFORMITÄTSBESCHEINIGUNG)

Unabhängige Überprüfung und Ausstellung der EU-Baumusterprüfbescheinigung für Modul B (bzw. Konformitätsbescheinigung für Modul G).

Schritt 4: PRODUKTIONSKONTROLLE

Durchführung von Inspektionen der Produktion und/oder der Produkte zur Sicherstellung der Konformität mit dem zertifizierten Typ (Schritt 3).

Schritt 5: FOLLOW-UP

Beurteilungen von technischen Dateien oder Produkten für eventuelle Änderungen durch den Kunden.