

Maschinenrichtlinie

Richtlinie 2006/42/EG

des europäischen Parlaments und des Rates

vom 17. Mai 2006

über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung)

(Text von Bedeutung für den EWR)

ABl. L 157 S. 24 ff.

Folgende Richtlinienänderungen sind vom Autor in den Ursprungstext der Richtlinie 2006/42/EG eingearbeitet:

- *Berichtigung der [Richtlinie 2006/42/EG](#) des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (ABl. EU Nr. L 76 vom 16.3.2007, S. 35)*
- *Anpassung durch [Verordnung \(EG\) Nr. 596/2009](#) des europäischen Parlaments und des Rates vom 18. Juni 2009 (ABl. EU Nr. L 188 vom 18.7.2009, S. 14)*
- *[Richtlinie 2009/127/EG](#) des Europäischen Parlaments und des Rates vom 21.10.2009 zur Änderung der Richtlinie 2006/42/EG betreffend Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden*

Folgende Hilfen für den Anwender sind im Dokument enthalten:

- *Vom den Autoren erstelltes Inhaltsverzeichnis*
- *Interne Verlinkungen der Bezüge im Dokument
([grüne Textpassagen](#))*
- *Verlinkungen von Schlagwörtern auf den Onlinekommentar www.maschinenrichtlinie.de und auf andere Seiten im www
([blaue Textpassagen](#))*
- *Anmerkungen der Autoren als gekennzeichnete Fußnoten
([rote Textpassagen](#))*

Inhaltsverzeichnis ¹

Erwägungsgründe	8
<i>Artikel 1</i> Anwendungsbereich	12
<i>Artikel 2</i> Begriffsbestimmungen	13
<i>Artikel 3</i> Spezielle Richtlinien	15
<i>Artikel 4</i> Marktaufsicht	15
<i>Artikel 5</i> Inverkehrbringen und Inbetriebnahme	16
<i>Artikel 6</i> Freier Warenverkehr	16
<i>Artikel 7</i> Konformitätsvermutung und harmonisierte Normen	17
<i>Artikel 8</i> Spezifische Maßnahmen	17
<i>Artikel 9</i> Besondere Maßnahmen für Maschinen mit besonderem Gefahrenpotenzial	17
<i>Artikel 10</i> Anfechtung einer harmonisierten Norm	18
<i>Artikel 11</i> Schutzklausel	18
<i>Artikel 12</i> Konformitätsbewertungsverfahren für Maschinen	19
<i>Artikel 13</i> Verfahren für unvollständige Maschinen	20
<i>Artikel 14</i> Benannte Stellen	20
<i>Artikel 15</i> Installation und Verwendung der Maschinen	21
<i>Artikel 16</i> CE-Kennzeichnung	21
<i>Artikel 17</i> Nicht vorschriftsmäßige Kennzeichnung	21
<i>Artikel 18</i> Geheimhaltung	22
<i>Artikel 19</i> Zusammenarbeit der Mitgliedstaaten	22
<i>Artikel 20</i> Rechtsbehelfe	22
<i>Artikel 21</i> Verbreitung von Informationen	22
<i>Artikel 22</i> Ausschuss	22
<i>Artikel 23</i> Sanktionen	23
<i>Artikel 24</i> Änderung der Richtlinie 95/16/EG	23
<i>Artikel 25</i> Aufgehobene Rechtsvorschriften	24
<i>Artikel 26</i> Umsetzung	24
<i>Artikel 27</i> Ausnahmen	24
<i>Artikel 28</i> Inkrafttreten	24
<i>Artikel 29</i> Adressaten	24
ANHANG I Grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen für Konstruktion und Bau von Maschinen	25
Allgemeine Grundsätze	25

¹ Vom Autor erstelltes nichtamtliches Inhaltsverzeichnis

1.	GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN	27
1.1.	ALLGEMEINES	27
1.1.1.	Begriffsbestimmungen	27
1.1.2.	Grundsätze für die Integration der Sicherheit	27
1.1.3.	Materialien und Produkte	28
1.1.4.	Beleuchtung	28
1.1.5.	Konstruktion der Maschine im Hinblick auf die Handhabung	28
1.1.6.	Ergonomie	28
1.1.7.	Bedienungsplätze	29
1.1.8.	Sitze	29
1.2.	STEUERUNGEN UND BEFEHLSEINRICHTUNGEN	29
1.2.1.	Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen	29
1.2.2.	Stellteile	30
1.2.3.	Ingangsetzen	31
1.2.4.	Stillsetzen	31
1.2.4.1.	Normales Stillsetzen	31
1.2.4.2.	Betriebsbedingtes Stillsetzen	31
1.2.4.3.	Stillsetzen im Notfall	31
1.2.4.4.	Gesamtheit von Maschinen	32
1.2.5.	Wahl der Steuerungs- oder Betriebsarten	32
1.2.6.	Störung der Energieversorgung	33
1.3.	SCHUTZMASSNAHMEN GEGEN MECHANISCHE GEFÄHRDUNGEN	33
1.3.1.	Risiko des Verlusts der Standsicherheit	33
1.3.2.	Bruchrisiko beim Betrieb	33
1.3.3.	Risiken durch herabfallende oder herausgeschleuderte Gegenstände	34
1.3.4.	Risiken durch Oberflächen, Kanten und Ecken	34
1.3.5.	Risiken durch mehrfach kombinierte Maschinen	34
1.3.6.	Risiken durch Änderung der Verwendungsbedingungen	34
1.3.7.	Risiken durch bewegliche Teile	34
1.3.8.	Wahl der Schutzeinrichtungen gegen Risiken durch bewegliche Teile	34
1.3.8.1.	Bewegliche Teile der Kraftübertragung	34
1.3.8.2.	Bewegliche Teile, die am Arbeitsprozess beteiligt sind	34
1.3.9.	Risiko unkontrollierter Bewegungen	35
1.4.	ANFORDERUNGEN AN SCHUTZEINRICHTUNGEN	35
1.4.1.	Allgemeine Anforderungen	35
1.4.2.	Besondere Anforderungen an trennende Schutzeinrichtungen	35
1.4.2.1.	Feststehende trennende Schutzeinrichtungen	35
1.4.2.2.	Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung	36
1.4.2.3.	Zugangsbeschränkende verstellbare Schutzeinrichtungen	36
1.4.3.	Besondere Anforderungen an nichttrennende Schutzeinrichtungen	36
1.5.	RISIKEN DURCH SONSTIGE GEFÄHRDUNGEN	36
1.5.1.	Elektrische Energieversorgung	36
1.5.2.	Statische Elektrizität	37
1.5.3.	Nichtelektrische Energieversorgung	37
1.5.4.	Montagefehler	37
1.5.5.	Extreme Temperaturen	37
1.5.6.	Brand	37
1.5.7.	Explosion	37
1.5.8.	Lärm	37
1.5.9.	Vibrationen	38
1.5.10.	Strahlung	38
1.5.11.	Strahlung von außen	38
1.5.12.	Laserstrahlung	38
1.5.13.	Emission gefährlicher Werkstoffe und Substanzen	38
1.5.14.	Risiko, in einer Maschine eingeschlossen zu werden	38

1.5.15.	Ausrutsch-, Stolper- und Sturzrisiko	38
1.5.16.	Blitzschlag	39
1.6.	INSTANDHALTUNG	39
1.6.1.	Wartung der Maschine	39
1.6.2.	Zugang zu den Bedienungsständen und den Eingriffspunkten für die Instandhaltung	39
1.6.3.	Trennung von den Energiequellen	39
1.6.4.	Eingriffe des Bedienungspersonals	39
1.6.5.	Reinigung innen liegender Maschinenteile	39
1.7.	INFORMATIONEN	40
1.7.1.	Informationen und Warnhinweise an der Maschine	40
1.7.1.1.	Informationen und Informationseinrichtungen	40
1.7.1.2.	Warneinrichtungen	40
1.7.2.	Warnung vor Restrisiken	40
1.7.3.	Kennzeichnung der Maschinen	40
1.7.4.	Betriebsanleitung	41
1.7.4.1.	Allgemeine Grundsätze für die Abfassung der Betriebsanleitung	41
1.7.4.2.	Inhalt der Betriebsanleitung	41
1.7.4.3.	Verkaufsprospekte	43
2.	ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN AN BESTIMMTE MASCHINENGATTUNGEN	43
2.1.	NAHRUNGSMITTELMASCHINEN UND MASCHINEN FÜR KOSMETISCHE ODER PHARMAZEUTISCHE ERZEUGNISSE	43
2.1.1.	Allgemeines	43
2.1.2.	Betriebsanleitung	44
2.2.	HANDGEHALTENE UND/ODER HANDGEFÜHRTE TRAGBARE MASCHINEN	44
2.2.1.	Allgemeines	44
2.2.1.1.	Betriebsanleitung	44
2.2.2.	Tragbare Befestigungsgeräte und andere Schussgeräte	45
2.2.2.1.	Allgemeines	45
2.2.2.2.	Betriebsanleitung	45
2.3.	MASCHINEN ZUR BEARBEITUNG VON HOLZ UND VON WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN	45
2.4.	MASCHINEN ZUR AUSBRINGUNG VON PESTIZIDEN	46
2.4.1.	Begriffsbestimmung	46
2.4.2.	Allgemeines	46
2.4.3.	Bedienung und Überwachung	46
2.4.4.	Füllung und Entleerung	46
2.4.5.	Ausbringung von Pestiziden	46
2.4.5.1.	Ausbringungsrate	46
2.4.5.2.	Verteilung, Anlagerung und Abdrift von Pestiziden	46
2.4.5.3.	Prüfungen	46
2.4.5.4.	Unbeabsichtigte Freisetzungen während und nach der Abschaltung	46
2.4.6.	Wartung	47
2.4.6.1.	Reinigung	47
2.4.6.2.	Instandhaltung	47
2.4.7.	Kontrollen	47
2.4.8.	Kennzeichnung von Düsen, Sieben und Filtern	47
2.4.9.	Angabe des verwendeten Pestizids	47
2.4.10.	Betriebsanleitung	47
3.	ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN ZUR AUSSCHALTUNG DER GEFÄHRDUNGEN, DIE VON DER BEWEGLICHKEIT VON MASCHINEN AUSGEHEN	48
3.1.	ALLGEMEINES	48

3.1.1.	Begriffsbestimmungen	48
3.2.	BEDIENERPLÄTZE	48
3.2.1.	Fahrerplatz	48
3.2.2.	Sitze	48
3.2.3.	Plätze für andere Personen	48
3.3.	STEUERUNG	49
3.3.1.	Stellteile	49
3.3.2.	Ingangsetzen/Verfahren	49
3.3.3.	Stillsetzen/Bremsen	49
3.3.4.	Verfahren mitgängergeführter Maschinen	50
3.3.5.	Störung des Steuerkreises	50
3.4.	SCHUTZMASSNAHMEN GEGEN MECHANISCHE GEFÄHRDUNGEN	50
3.4.1.	Unkontrollierte Bewegungen	50
3.4.2.	Bewegliche Übertragungselemente	50
3.4.3.	Überrollen und Umkippen	51
3.4.4.	Herabfallende Gegenstände	51
3.4.5.	Zugänge	51
3.4.6.	Anhängevorrichtungen	51
3.4.7.	Kraftübertragung zwischen einer selbstfahrenden Maschine (oder einer Zugmaschine) und einer angetriebenen Maschine	51
3.5.	SCHUTZMASSNAHMEN GEGEN SONSTIGE GEFÄHRDUNGEN	52
3.5.1.	Batterien	52
3.5.2.	Brand	52
3.5.3.	Emission von gefährlichen Stoffen	52
3.6.	INFORMATIONEN UND ANGABEN	52
3.6.1.	Zeichen, Signaleinrichtungen und Warnhinweise	52
3.6.2.	Kennzeichnung	53
3.6.3.	Betriebsanleitung	53
3.6.3.1.	Vibrationen	53
3.6.3.2.	Mehrere Verwendungsmöglichkeiten	53
4.	ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN ZUR AUSSCHALTUNG DER DURCH HEBEVORGÄNGE BEDINGTEN GEFÄHRDUNGEN	53
4.1.	ALLGEMEINES	54
4.1.1.	Begriffsbestimmungen	54
4.1.2.	Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefährdungen	54
4.1.2.1.	Risiken durch mangelnde Standsicherheit	54
4.1.2.2.	An Führungen oder auf Laufbahnen fahrende Maschinen	54
4.1.2.3.	Festigkeit	54
4.1.2.4.	Rollen, Trommeln, Scheiben, Seile und Ketten	55
4.1.2.5.	Lastaufnahmemittel und ihre Bauteile	55
4.1.2.6.	Bewegungsbegrenzung	56
4.1.2.7.	Bewegungen von Lasten während der Benutzung	56
4.1.2.8.	Maschinen, die feste Ladestellen anfahren	56
4.1.2.8.1.	Bewegungen des Lastträgers	56
4.1.2.8.2.	Zugang zum Lastträger	56
4.1.2.8.3.	Risiken durch Kontakt mit dem bewegten Lastträger	57
4.1.2.8.4.	Risiken durch vom Lastträger herabstürzende Lasten	57
4.1.2.8.5.	Ladestellen	57
4.1.3.	Zwecktauglichkeit	57
4.2.	ANFORDERUNGEN AN MASCHINEN, DIE NICHT DURCH MENSCHLICHE KRAFT ANGETRIEBEN WERDEN	57
4.2.1.	Bewegungssteuerung	57
4.2.2.	Belastungsbegrenzung	58
4.2.3.	Seilgeführte Einrichtungen	58

4.3.	INFORMATIONEN UND KENNZEICHNUNG	58
4.3.1.	Ketten, Seile und Gurte	58
4.3.2.	Lastaufnahmemittel	58
4.3.3.	Maschinen zum Heben von Lasten	58
4.4.	BETRIEBSANLEITUNG	59
4.4.1.	Lastaufnahmemittel	59
4.4.2.	Maschinen zum Heben von Lasten	59
5.	ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN AN MASCHINEN, DIE ZUM EINSATZ UNTER TAGE BESTIMMT SIND	59
5.1.	RISIKEN DURCH MANGELNDE STANDSICHERHEIT	59
5.2.	BEWEGUNGSFREIHEIT	60
5.3.	STELLTEILE	60
5.4.	ANHALTEN DER FAHRBEWEGUNG	60
5.5.	BRAND	60
5.6.	EMISSION VON ABGASEN	60
6.	ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN AN MASCHINEN, VON DENEN DURCH DAS HEBEN VON PERSONEN BEDINGTE GEFÄHRDUNGEN AUSGEHEN	60
6.1.	ALLGEMEINES	60
6.1.1.	Festigkeit	60
6.1.2.	Belastungsbegrenzung bei nicht durch menschliche Kraft angetriebenen Maschinen	61
6.2.	STELLTEILE	61
6.3.	RISIKEN FÜR IN ODER AUF DEM LASTTRÄGER BEFINDLICHE PERSONEN	61
6.3.1.	Risiken durch Bewegungen des Lastträgers	61
6.3.2.	Risiko des Sturzes aus dem Lastträger	61
6.3.3.	Risiken durch auf den Lastträger herabfallende Gegenstände	61
6.4.	MASCHINEN, DIE FESTE HALTESTELLEN ANFAHREN	61
6.4.1.	Risiken für in oder auf dem Lastträger befindliche Personen	61
6.4.2.	Befehlseinrichtungen an den Haltestellen	62
6.4.3.	Zugang zum Lastträger	62
6.5.	KENNZEICHNUNG	62
ANHANG II	Erklärungen	63
1.	Inhalt	63
2.	Aufbewahrungsfrist	64
ANHANG III	CE-Kennzeichnung	65
ANHANG IV	Kategorien von Maschinen, für die eines der Verfahren nach Artikel 12 Absätze 3 und 4 anzuwenden ist	66
ANHANG V	Nicht erschöpfende Liste der Sicherheitsbauteile im Sinne des Artikels 2 Buchstabe c	68
ANHANG VI	Montageanleitung für eine unvollständige Maschine	70
ANHANG VII	Technische Unterlagen	71
ANHANG VIII	Bewertung der Konformität mit interner Fertigungskontrolle bei der Herstellung von Maschinen	74

ANHANG IX	EG-Baumusterprüfung	75
ANHANG X	Umfassende Qualitätssicherung	77
ANHANG XI	Von den Mitgliedstaaten zu berücksichtigende Mindestkriterien für die Benennung der Stellen	80
ANHANG XII	Entsprechungstabelle	81

DAS EUROPÄISCHE PARLAMENT UND DER RAT DER EUROPÄISCHEN UNION –

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Gemeinschaft, insbesondere auf Artikel 95,

auf Vorschlag der Kommission²,

nach Stellungnahme des Europäischen Wirtschafts- und Sozialausschusses³,

gemäß dem Verfahren des Artikels 251 des Vertrags⁴,

in Erwägung nachstehender Gründe:

- (1) Mit der [Richtlinie 98/37/EG](#) des Europäischen Parlaments und des Rates vom 22. Juni 1998 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen⁵ wurde eine Kodifizierung der Richtlinie 89/392/EWG⁶ vorgenommen. Da nun neue substantielle Änderungen der [Richtlinie 98/37/EG](#) vorgenommen werden, ist es aus Gründen der Klarheit angebracht, diese Richtlinie neu zu fassen.
- (2) Der Maschinenbau ist ein wichtiger technischer Teilsektor und einer der industriellen Kernbereiche der Wirtschaft in der Gemeinschaft. Die sozialen Kosten der durch den Umgang mit **Maschinen** unmittelbar hervorgerufenen zahlreichen Unfälle lassen sich verringern, **wenn der Aspekt der Sicherheit in die Konstruktion und den Bau von Maschinen einbezogen wird** und wenn **Maschinen** sachgerecht installiert und gewartet werden.
- (3) Es obliegt den Mitgliedstaaten, in ihrem Hoheitsgebiet die **Sicherheit und die Gesundheit von Personen, insbesondere von Arbeitnehmern und Verbrauchern, und gegebenenfalls von Haustieren und Sachen**, insbesondere in Bezug auf Risiken beim Umgang mit **Maschinen**, zu gewährleisten.
- (4) Um den Benutzern Rechtssicherheit zu garantieren, sollten der **Anwendungsbereich** dieser Richtlinie und die für ihre Anwendung maßgebenden **Begriffe** so genau wie möglich definiert sein.
- (5) Die verbindlichen Bestimmungen der Mitgliedstaaten für Baustellenaufzüge zur Personenbeförderung oder zur Personen- und Güterbeförderung, die häufig durch de facto verbindliche technische Spezifikationen und/oder durch freiwillige Normen ergänzt werden, haben nicht notwendigerweise ein unterschiedliches Maß an Sicherheit und Gesundheitsschutz zur Folge, bilden aber wegen ihrer Verschiedenheit ein Hemmnis für den innergemeinschaftlichen Handel. Zudem weichen die einzelstaatlichen Konformitätsnachweissysteme für solche **Maschinen** stark voneinander ab. Es ist deshalb angebracht, **Baustellenaufzüge** zur Personenbeförderung oder zur Personen- und Güterbeförderung nicht aus dem Anwendungsbereich der vorliegenden Richtlinie auszuschließen.
- (6) **Waffen**, einschließlich Feuerwaffen, die der Richtlinie 91/477/EWG des Rates vom 18. Juni 1991 über die Kontrolle des Erwerbs und des Besitzes von Waffen⁷ unterliegen, sollten aus dem Anwendungsbereich der vorliegenden Richtlinie ausgeschlossen werden; dieser Ausschluss von Feuerwaffen sollte nicht für tragbare **Befestigungsgeräte mit Treibladung und andere Schussgeräte** gelten, die ausschließlich für industrielle oder technische Zwecke ausgelegt sind. Es ist erforderlich, **Übergangsregelungen** vorzusehen, die es den Mitgliedstaaten gestatten, das Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme solcher **Maschinen** zuzulassen, die gemäß den zum Zeitpunkt des Erlasses dieser Richtlinie geltenden einzelstaatlichen Bestimmungen hergestellt wurden; dies gilt auch für Bestimmungen zur Durchführung des **Übereinkommens über die gegenseitige Anerkennung der Besuchszeichen für Handfeuerwaffen** vom 1. Juli 1969. Zudem werden solche Übergangsregelungen es den europäischen Normenorganisationen gestatten, Normen auszuarbeiten, die ein Sicherheitsniveau entsprechend dem **Stand der Technik** gewährleisten.

² ABl. C 154 E vom 29.5.2001, S. 164.

³ ABl. C 311 vom 7.11.2001, S. 1.

⁴ Stellungnahme des Europäischen Parlaments vom 4. Juli 2002 (ABl. C 271 E vom 12.11.2003, S. 491), Gemeinsamer Standpunkt des Rates vom 18. Juli 2005 (ABl. C 251 E vom 11.10.2001, S. 1) und Standpunkt des Europäischen Parlaments vom 15. Dezember 2005 (noch nicht im Amtsblatt veröffentlicht). Beschluss des Rates vom 25. April 2006.

⁵ ABl. L 207 vom 23.7.1998, S. 1. Geändert durch die Richtlinie 98/79/EG (ABl. L 331 vom 7.12.1998, S. 1).

⁶ Richtlinie 89/392/EWG des Rates vom 14. Juni 1989 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen (ABl. L 183 vom 29.6.1989, S. 9).

⁷ ABl. L 256 vom 13.9.1991, S. 51.

- (7) Diese Richtlinie gilt nicht für das [Heben von Personen mit Maschinen, die hierfür nicht ausgelegt sind](#). Dies berührt jedoch nicht das Recht der Mitgliedstaaten, mit Blick auf die Durchführung der [Richtlinie 89/655/EWG](#) des Rates vom 30. November 1989 über Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit (Zweite Einzelrichtlinie im Sinne des Artikels 16 Absatz 1 der [Richtlinie 89/391/EWG](#))⁸ im Einklang mit dem Vertrag [einzelstaatliche Maßnahmen](#) in Bezug auf diese [Maschinen](#) zu ergreifen.
- (8) Was [land- und forstwirtschaftliche Zugmaschinen](#) betrifft, so sollten die Vorschriften dieser Richtlinie für Risiken, die von der [Richtlinie 2003/37/EG](#) des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Mai 2003 über die Typgenehmigung für land- oder forstwirtschaftliche Zugmaschinen, ihre Anhänger und die von ihnen gezogenen auswechselbaren [Maschinen](#) sowie für Systeme, Bauteile und selbstständige technische Einheiten dieser Fahrzeuge⁹ derzeit nicht erfasst sind, nicht mehr zur Anwendung gelangen, wenn diese Risiken von der [Richtlinie 2003/37/EG](#) erfasst werden.
- (9) Die [Marktaufsicht](#) ist ein wesentliches Instrument zur Sicherstellung der korrekten und einheitlichen Anwendung von Richtlinien. Es ist deshalb notwendig, einen Rechtsrahmen zu schaffen, in dem die Marktaufsicht abgestimmt erfolgen kann.
- (10) Den Mitgliedstaaten obliegt es, dafür Sorge zu tragen, dass diese Richtlinie in ihrem Gebiet wirksam durchgesetzt und, soweit möglich, im Einklang mit den Vorschriften dieser Richtlinie eine Verbesserung des Sicherheitsniveaus der betroffenen [Maschinen](#) gewährleistet wird. [Die Mitgliedstaaten sollten dafür sorgen, dass sie in der Lage sind, eine effektive Marktaufsicht gemäß den von der Kommission entwickelten Leitlinien durchzuführen](#), damit die korrekte und einheitliche Anwendung dieser Richtlinie gewährleistet ist.
- (11) Bei der Marktaufsicht ist klar zu unterscheiden zwischen der [Anfechtung einer harmonisierten Norm](#), aufgrund deren die Konformität einer [Maschine](#) mit der Richtlinie vermutet wird, und der [Schutzklausel](#) in Bezug auf eine [Maschine](#).
- (12) Die Inbetriebnahme einer [Maschine](#) im Sinne dieser Richtlinie kann sich nur auf den [bestimmungsgemäßen oder vernünftigerweise vorhersehbaren Gebrauch](#) der [Maschine](#) selbst beziehen. Das schließt nicht aus, dass gegebenenfalls [Benutzungsbedingungen für den Bereich außerhalb der Maschine](#) vorgeschrieben werden, soweit diese Bedingungen nicht zu Veränderungen der [Maschine](#) gegenüber den Bestimmungen der vorliegenden Richtlinie führen.
- (13) Es ist zudem notwendig, auf Gemeinschaftsebene einen geeigneten Mechanismus vorzusehen, nach dem [besondere Maßnahmen erlassen werden können, mit denen die Mitgliedstaaten verpflichtet werden, das Inverkehrbringen bestimmter Maschinenarten, von denen aufgrund von Unzulänglichkeiten der relevanten harmonisierten Normen oder aufgrund ihrer technischen Eigenschaften die gleichen Risiken für die Gesundheit oder die Sicherheit von Personen ausgehen, zu verbieten oder einzuschränken, oder solche Maschinen besonderen Bedingungen zu unterwerfen](#). Um eine angemessene Beurteilung der Erforderlichkeit solcher Maßnahmen gewährleisten zu können, sollten diese von der Kommission, die von einem [Ausschuss](#) unterstützt werden sollte, mit Blick auf die mit den Mitgliedstaaten und anderen interessierten Parteien geführten Konsultationen getroffen werden. Da diese Maßnahmen keine unmittelbare Anwendung auf die Wirtschaftsbeteiligten finden, [sollten die Mitgliedstaaten alle zu ihrer Umsetzung notwendigen Maßnahmen ergreifen](#).
- (14) [Es sollte den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen genügt werden](#), damit gewährleistet ist, dass die [Maschinen](#) sicher sind; es sollte jedoch eine differenzierte Anwendung dieser Anforderungen erfolgen, um dem [Stand der Technik zum Zeitpunkt der Konstruktion](#) sowie technischen und wirtschaftlichen Erfordernissen Rechnung zu tragen.
- (15) [Kann eine Maschine auch von Verbrauchern, also Laien, benutzt werden, sollte der Hersteller dies bei ihrer Konstruktion und ihrem Bau berücksichtigen](#). Das Gleiche gilt, wenn die [Maschine](#) normalerweise dazu verwendet wird, Dienstleistungen für Verbraucher zu erbringen.

⁸ ABl. L 393 vom 30.12.1989, S. 13. Zuletzt geändert durch die Richtlinie 2001/45/EG des Europäischen Parlaments und des Rates (ABl. L 195 vom 19.7.2001, S. 46).

⁹ ABl. L 171 vom 9.7.2003, S. 1. Zuletzt geändert durch die Richtlinie 2005/67/EG der Kommission (ABl. L 273 vom 19.10.2005, S. 17).

- (16) Zwar sind nicht alle Bestimmungen dieser Richtlinie auf **unvollständige Maschinen** anwendbar, doch muss der freie Verkehr derartiger **Maschinen** mittels eines **besonderen Verfahrens** gewährleistet werden.
- (17) Auf Messen, Ausstellungen und Ähnlichem sollte es möglich sein, **Maschinen auszustellen, die nicht mit den Bestimmungen dieser Richtlinie übereinstimmen**. Interessenten sollten jedoch in angemessener Weise darauf hingewiesen werden, dass diese **Maschinen** von der Richtlinie abweichen und in diesem Zustand nicht erworben werden können.
- (18) Diese Richtlinie legt nur **allgemein gültige grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen** fest, die durch eine Reihe von **spezifischeren Anforderungen für bestimmte Maschinengattungen ergänzt werden**. Damit die **Hersteller** die Übereinstimmung mit diesen grundlegenden Anforderungen leichter nachweisen können und damit die Übereinstimmung überprüft werden kann, sind auf Ebene der Gemeinschaft **harmonisierte Normen** wünschenswert, deren Gegenstand die Verhütung von Risiken ist, die sich aus der Konstruktion und dem Bau von **Maschinen** ergeben können. Diese Normen werden von privatrechtlichen Institutionen ausgearbeitet und ihr nicht rechtsverbindlicher Charakter sollte gewahrt bleiben.
- (19) In Anbetracht der Risiken, die mit dem Betrieb der von dieser Richtlinie erfassten **Maschinen** verbunden sind, sollten **Verfahren festgelegt werden, mit denen die Erfüllung der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen überprüft werden kann**. Diese Verfahren sollten entsprechend dem Gefahrenpotenzial dieser **Maschinen** gestaltet werden. Für jede Art von **Maschinen** sollte folglich ein angemessenes Verfahren vorgesehen werden, das dem Beschluss 93/465/EWG des Rates vom 22. Juli 1993 über die in den technischen Harmonisierungsrichtlinien zu verwendenden Module für die verschiedenen Phasen der **Konformitätsbewertungsverfahren** und die Regeln für die Anbringung und Verwendung der **CE-Konformitätskennzeichnung**^{10 11} entspricht, das die Art der für solche **Maschinen** erforderlichen Prüfung berücksichtigt.
- (20) Es sollte allein in der Verantwortung der **Hersteller** liegen, die Übereinstimmung ihrer **Maschinen** mit den Bestimmungen dieser Richtlinie nachzuweisen. **Für einige Arten von Maschinen mit höherem Risikopotenzial ist jedoch ein strengeres Nachweisverfahren wünschenswert**.
- (21) Die **CE-Kennzeichnung sollte uneingeschränkt als einzige Kennzeichnung anerkannt werden**, die die Übereinstimmung der **Maschine** mit den Anforderungen dieser Richtlinie garantiert. Jede andere Kennzeichnung, die möglicherweise von Dritten hinsichtlich ihrer Bedeutung oder Gestalt oder in beiderlei Hinsicht mit der CE-Kennzeichnung verwechselt werden kann, sollte untersagt werden.
- (22) Die **CE-Kennzeichnung muss gleichberechtigt neben der Angabe des Herstellers stehen und deshalb mittels der gleichen Technik angebracht werden wie diese**. Um eventuell auf Bauteilen vorhandene CE-Kennzeichnungen von der CE-Kennzeichnung der **Maschine** zu unterscheiden, muss Letztere neben dem Namen dessen angebracht werden, der für die **Maschine** verantwortlich ist, d. h. neben dem Namen des **Herstellers** oder seines **Bevollmächtigten**.
- (23) Der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** sollte ferner dafür sorgen, dass für die **Maschine**, die er in Verkehr bringen will, eine **Risikobeurteilung** vorgenommen wird. **Dazu sollte er ermitteln, welche grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen für seine Maschine gelten**, und die entsprechenden Maßnahmen treffen.
- (24) Der **Hersteller** oder sein in der Gemeinschaft ansässiger **Bevollmächtigter** sollte unbedingt vor Ausstellung der **EG-Konformitätserklärung** eine **technische Dokumentation** erstellen. Diese Dokumentation braucht nicht jederzeit körperlich vorhanden zu sein, **sie muss aber auf Verlangen vorgelegt werden können**. Sie muss **keine detaillierten Pläne der für die Herstellung der Maschinen verwendeten Baugruppen enthalten**, es sei denn, die Kenntnis solcher Pläne ist für die Prüfung der Übereinstimmung mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen unerlässlich.
- (25) Den Personen, an die eine im Rahmen dieser Richtlinie getroffene Entscheidung ergeht, sollten die **Gründe für diese Entscheidung und die ihnen zur Verfügung stehenden Rechtsbehelfe** mitgeteilt werden.

¹⁰ ABl. L 220 vom 30.8.1993, S. 23.

¹¹ Anmerkung des Autors: Dieser Beschluss wurde mit dem Beschluss Nr. 768/2008/EG vom 9. Juli 2008 aufgehoben

- (26) Die Mitgliedstaaten sollten Sanktionen vorsehen, die bei Verstößen gegen die Bestimmungen dieser Richtlinie Anwendung finden. Diese Sanktionen sollten wirksam, verhältnismäßig und abschreckend sein.
- (27) Die Anwendung dieser Richtlinie auf bestimmte Maschinen zum Heben von Personen erfordert eine genauere Abgrenzung der Erzeugnisse, die von der vorliegenden Richtlinie erfasst werden im Hinblick auf jene, die von der Richtlinie 95/16/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 29. Juni 1995 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Aufzüge¹² erfasst werden. Eine Neubestimmung des Anwendungsbereichs der letzteren Richtlinie wird daher für notwendig erachtet, und die Richtlinie 95/16/EG sollte daher entsprechend geändert werden.
- (28) Da das Ziel dieser Richtlinie, nämlich die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen in Bezug auf die Konstruktion und den Bau von in den Verkehr gebrachten Maschinen festzulegen, auf Ebene der Mitgliedstaaten nicht ausreichend erreicht werden kann und besser auf Gemeinschaftsebene zu erreichen ist, kann die Gemeinschaft im Einklang mit dem in Artikel 5 des Vertrags niedergelegten Subsidiaritätsprinzip tätig werden. Entsprechend dem in demselben Artikel genannten Verhältnismäßigkeitsprinzip geht diese Richtlinie nicht über das für die Erreichung dieses Ziels erforderliche Maß hinaus.
- (29) Gemäß Nummer 34 der Interinstitutionellen Vereinbarung über bessere Rechtsetzung¹³ sind die Mitgliedstaaten aufgefordert, für ihre eigenen Zwecke und im Interesse der Gemeinschaft eigene Tabellen aufzustellen, aus denen im Rahmen des Möglichen die Entsprechungen zwischen dieser Richtlinie und den Umsetzungsmaßnahmen zu entnehmen sind, und diese zu veröffentlichen.
- (30) Die zur Durchführung dieser Richtlinie erforderlichen Maßnahmen sollten gemäß dem Beschluss 1999/468/EG des Rates vom 28. Juni 1999 zur Festlegung der Modalitäten für die Ausübung der der Kommission übertragenen Durchführungsbefugnisse¹⁴ erlassen werden –

HABEN FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

¹² ABl. L 213 vom 7.9.1995, S. 1. Geändert durch die Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 (ABl. L 284 vom 31.10.2003, S. 1).

¹³ ABl. C 321 vom 31.12.2003, S. 1.

¹⁴ ABl. L 184 vom 17.7.1999, S. 23.

Artikel 1

Anwendungsbereich

(1) Diese Richtlinie gilt für die folgenden Erzeugnisse:

- a) **Maschinen**;
- b) **auswechselbare Ausrüstungen**;
- c) **Sicherheitsbauteile**;
- d) **Lastaufnahmemittel**;
- e) **Ketten, Seile und Gurte**;
- f) **abnehmbare Gelenkwellen**;
- g) **unvollständige Maschinen**.

(2) Vom Anwendungsbereich dieser Richtlinie sind ausgenommen:

- a) **Sicherheitsbauteile, die als Ersatzteile** zur Ersetzung identischer Bauteile bestimmt sind und die vom **Hersteller der Ursprungsmaschine** geliefert werden;
- b) spezielle Einrichtungen für die Verwendung auf **Jahrmärkten und in Vergnügungsparks**;
- c) speziell für eine **nukleare Verwendung** konstruierte oder eingesetzte **Maschinen**, deren Ausfall zu einer Emission von Radioaktivität führen kann;
- d) **Waffen** einschließlich Feuerwaffen;
- e) die folgenden **Beförderungsmittel**:
 - land- und forstwirtschaftliche Zugmaschinen in Bezug auf die Risiken, die von der **Richtlinie 2003/37/EG** erfasst werden, mit Ausnahme der auf diesen Fahrzeugen angebrachten **Maschinen**,
 - Kraftfahrzeuge und Kraftfahrzeuganhänger im Sinne der **Richtlinie 70/156/EWG** des Rates vom 6. Februar 1970 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Betriebserlaubnis für Kraftfahrzeuge und Kraftfahrzeuganhänger¹⁵ mit Ausnahme der auf diesen Fahrzeugen angebrachten **Maschinen**,
 - Fahrzeuge im Sinne der **Richtlinie 2002/24/EG** des Europäischen Parlaments und des Rates vom 18. März 2002 über die Typgenehmigung für zweirädrige oder dreirädrige Kraftfahrzeuge¹⁶ mit Ausnahme der auf diesen Fahrzeugen angebrachten **Maschinen**,
 - ausschließlich für sportliche Wettbewerbe bestimmte Kraftfahrzeuge und
 - Beförderungsmittel für die Beförderung in der Luft, auf dem Wasser und auf Schienennetzen mit Ausnahme der auf diesen Beförderungsmitteln angebrachten **Maschinen**;
- f) **Seeschiffe und bewegliche Offshore-Anlagen** sowie **Maschinen**, die auf solchen Schiffen und/oder in solchen Anlagen installiert sind;
- g) **Maschinen**, die speziell für **militärische Zwecke** oder zur Aufrechterhaltung der öffentlichen Ordnung konstruiert und gebaut wurden;

¹⁵ ABl. L 42 vom 23.2.1970, S. 1. Zuletzt geändert durch die Richtlinie 2006/28/EG der Kommission (ABl. L 65 vom 7.3.2006, S. 27).

¹⁶ ABl. L 124 vom 9.5.2002, S. 1. Zuletzt geändert durch die Richtlinie 2005/30/EG der Kommission (ABl. L 106 vom 27.4.2005, S. 17).

- h) **Maschinen**, die **speziell für Forschungszwecke** konstruiert und gebaut wurden und zur vorübergehenden Verwendung in Laboratorien bestimmt sind;
- i) **Schachtförderanlagen**;
- j) **Maschinen** zur **Beförderung von Darstellern** während künstlerischer Vorführungen;
- k) **elektrische und elektronische Erzeugnisse folgender Arten**, soweit sie unter die Richtlinie 73/23/EWG¹⁷ des Rates vom 19. Februar 1973 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen¹⁸ fallen:
 - für den häuslichen Gebrauch bestimmte Haushaltsgeräte,
 - Audio- und Videogeräte,
 - informationstechnische Geräte,
 - gewöhnliche Büromaschinen,
 - Niederspannungsschaltgeräte und -steuergeräte,
 - Elektromotoren;
- l) die folgenden Arten von elektrischen **Hochspannungsausrüstungen**:
 - Schalt- und Steuergeräte,
 - Transformatoren.

Artikel 2

Begriffsbestimmungen

Im Sinne dieser Richtlinie bezeichnet der Ausdruck „**Maschine**“ die in **Artikel 1 Absatz 1 Buchstaben a bis f** aufgelisteten Erzeugnisse.

Ferner bezeichnet der Ausdruck

- a) „**Maschine**“
 - eine mit einem anderen Antriebssystem als der unmittelbar eingesetzten menschlichen oder tierischen Kraft ausgestattete oder dafür vorgesehene Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines bzw. eine beweglich ist und die für eine bestimmte Anwendung zusammengefügt sind;
 - eine Gesamtheit im Sinne des ersten Gedankenstrichs, der lediglich die Teile fehlen, die sie mit ihrem Einsatzort oder mit ihren Energie- und Antriebsquellen verbinden;
 - eine einbaufertige Gesamtheit im Sinne des ersten und zweiten Gedankenstrichs, die erst nach **Anbringung auf einem Beförderungsmittel** oder **Installation in einem Gebäude oder Bauwerk** funktionsfähig ist;
 - eine Gesamtheit von Maschinen im Sinne des ersten, zweiten und dritten Gedankenstrichs oder von unvollständigen Maschinen im Sinne des Buchstabens g, die, damit sie zusammenwirken, so angeordnet sind und betätigt werden, dass sie als Gesamtheit funktionieren;

¹⁷ Die Richtlinie 73/23/EWG wurde mit der Richtlinie 2006/95/EG vom 12. Dezember 2006 (ABl. L 374 vom 27.12.2006, S. 10) kodifiziert

¹⁸ ABl. L 77 vom 26.3.1973, S. 29. Geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG (ABl. L 220 vom 30.8.1993, S. 1).

- eine Gesamtheit miteinander verbundener Teile oder Vorrichtungen, von denen mindestens eines bzw. eine beweglich ist und die für Hebevorgänge zusammengefügt sind und deren einzige Antriebsquelle die unmittelbar eingesetzte menschliche Kraft ist;
- b) „**auswechselbare Ausrüstung**“ eine Vorrichtung, die der **Bediener einer Maschine** oder Zugmaschine nach deren Inbetriebnahme selbst an ihr anbringt, um ihre Funktion zu ändern oder zu erweitern, sofern diese Ausrüstung kein Werkzeug ist;
- c) „**Sicherheitsbauteil**“ ein Bauteil,
 - das zur Gewährleistung einer Sicherheitsfunktion dient,
 - gesondert in Verkehr gebracht wird,
 - dessen Ausfall und/oder Fehlfunktion die Sicherheit von Personen gefährdet und
 - das für das Funktionieren der Maschine nicht erforderlich ist oder durch für das Funktionieren der Maschine übliche Bauteile ersetzt werden kann.
Eine nicht erschöpfende Liste von Sicherheitsbauteilen findet sich in **Anhang V**, der gemäß **Artikel 8 Absatz 1 Buchstabe a** aktualisiert werden kann;
- d) „**Lastaufnahmemittel**“ ein nicht zum Hebezeug gehörendes Bauteil oder Ausrüstungsteil, das das Ergreifen der Last ermöglicht und das zwischen Maschine und Last oder an der Last selbst angebracht wird oder das dazu bestimmt ist, ein integraler Bestandteil der Last zu werden, und das gesondert in Verkehr gebracht wird; als Lastaufnahmemittel gelten auch Anschlagmittel und ihre Bestandteile;
- e) „**Ketten, Seile und Gurte**“ für Hebezwecke als Teil von Hebezeugen oder **Lastaufnahmemitteln** entwickelte und hergestellte Ketten, Seile und Gurte;
- f) „**abnehmbare Gelenkwelle**“ ein abnehmbares Bauteil zur Kraftübertragung zwischen einer Antriebs- oder **Zugmaschine** und einer anderen **Maschine**, das die ersten Festlager beider Maschinen verbindet. Wird die Vorrichtung zusammen mit der **Schutzeinrichtung in Verkehr gebracht, ist diese** Kombination als ein einziges Erzeugnis anzusehen;
- g) „**unvollständige Maschine**“ eine Gesamtheit, die fast eine **Maschine** bildet, für sich genommen aber keine bestimmte Funktion erfüllen kann. Ein Antriebssystem stellt eine unvollständige Maschine dar. Eine unvollständige Maschine ist nur dazu bestimmt, in andere **Maschinen** oder in andere unvollständige Maschinen oder **Ausrüstungen** eingebaut oder mit ihnen zusammengefügt zu werden, um zusammen mit ihnen eine **Maschine im Sinne dieser Richtlinie** zu bilden;
- h) „**Inverkehrbringen**“ die entgeltliche oder unentgeltliche erstmalige Bereitstellung einer **Maschine** oder einer **unvollständigen Maschine** in der Gemeinschaft im Hinblick auf ihren Vertrieb oder ihre Benutzung;
- i) „**Hersteller**“ jede natürliche oder juristische Person, die eine von dieser Richtlinie erfasste **Maschine** oder eine **unvollständige Maschine** konstruiert und/oder baut und für die Übereinstimmung der **Maschine** oder **unvollständigen Maschine** mit dieser Richtlinie im Hinblick auf ihr **Inverkehrbringen** unter ihrem eigenen Namen oder Warenzeichen oder für den **Eigengebrauch** verantwortlich ist. Wenn kein Hersteller im Sinne der vorstehenden Begriffsbestimmung existiert, wird **jede natürliche oder juristische Person**, die eine von dieser Richtlinie erfasste **Maschine** oder **unvollständige Maschine** in Verkehr bringt oder in Betrieb nimmt, als Hersteller betrachtet;
- j) „**Bevollmächtigter**“ jede in der Gemeinschaft ansässige natürliche oder juristische Person, die vom **Hersteller** schriftlich dazu bevollmächtigt wurde, in seinem Namen alle oder einen Teil der Pflichten und Formalitäten zu erfüllen, die mit dieser Richtlinie verbunden sind;
- k) „**Inbetriebnahme**“ die erstmalige **bestimmungsgemäße Verwendung** einer von dieser Richtlinie erfassten **Maschine** in der Gemeinschaft;
- l) „**harmonisierte Norm**“ eine nicht verbindliche technische Spezifikation, die von einer europäischen Normenorganisation, nämlich dem Europäischen Komitee für Normung (CEN), dem Europäischen Komitee für

Elektrotechnische Normung (Cenelec) oder dem Europäischen Institut für Telekommunikationsnormen (ETSI), aufgrund eines Auftrags der Kommission nach den in der [Richtlinie 98/34/EG](#) des Europäischen Parlaments und des Rates vom 22. Juni 1998 über ein Informationsverfahren auf dem Gebiet der Normen und technischen Vorschriften und der Vorschriften für die Dienste der Informationsgesellschaft¹⁹ festgelegten Verfahren angenommen wurde.

Die folgende Definition ist ab dem 15.12.2011 gültig. Siehe Richtlinie 2009/127/EG zur Änderung der Richtlinie 2006/42/EG betreffend Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden.

- m) ‚grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen‘ verbindliche Vorschriften für die Konstruktion und den Bau von unter diese Richtlinie fallenden Produkten, um ein hohes Maß an Sicherheit und Gesundheitsschutz von Personen und gegebenenfalls von Haustieren und Sachen und, soweit anwendbar, an Schutz der Umwelt zu gewährleisten. Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen sind in Anhang I angegeben. Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen hinsichtlich des Schutzes der Umwelt sind nur auf die in Abschnitt 2.4 dieses Anhangs genannten Maschinen anwendbar.

Artikel 3

Spezielle Richtlinien

Werden die in [Anhang I](#) genannten, von einer [Maschine](#) ausgehenden [Gefährdungen](#) ganz oder teilweise von [anderen Gemeinschaftsrichtlinien](#) genauer erfasst, so gilt diese Richtlinie für diese [Maschine](#) und diese [Gefährdungen](#) nicht bzw. ab dem Beginn der Anwendung dieser [anderen Richtlinien](#) nicht mehr.

Artikel 4

Marktaufsicht

(1) Die Mitgliedstaaten treffen alle [erforderlichen Maßnahmen](#), um sicherzustellen, dass [Maschinen](#) nur in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen werden dürfen, wenn sie den für sie geltenden Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen und wenn sie bei ordnungsgemäßer Installation und Wartung und bei [bestimmungsgemäßer oder vernünftigerweise vorhersehbarer Verwendung](#) die Sicherheit und Gesundheit von Personen und gegebenenfalls von Haustieren und Sachen nicht gefährden.

Der folgende Absatz ersetzt ab dem 15.12.2011 Art. 4 Abs. 1. Siehe Richtlinie 2009/127/EG zur Änderung der Richtlinie 2006/42/EG betreffend Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden.

(1) Die Mitgliedstaaten treffen alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass Maschinen nur in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen werden dürfen, wenn sie den für sie geltenden Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen und wenn sie bei ordnungsgemäßer Installation und Wartung und bei bestimmungsgemäßer oder vernünftigerweise vorhersehbarer Verwendung die Sicherheit und Gesundheit von Personen und gegebenenfalls von Haustieren und Sachen und, soweit anwendbar, die Umwelt nicht gefährden.

(2) Die Mitgliedstaaten treffen alle erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, dass [unvollständige Maschinen](#) nur in Verkehr gebracht werden können, wenn sie den für sie geltenden Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen.

(3) Für die Kontrolle der Übereinstimmung der [Maschinen](#) und [unvollständigen Maschinen](#) mit den Bestimmungen der [Absätze 1 und 2](#) richten die Mitgliedstaaten zuständige Behörden ein oder benennen solche Behörden.

(4) Die Mitgliedstaaten legen die Aufgaben, die Organisation und die Befugnisse der in [Absatz 3](#) genannten zuständigen Behörden fest und teilen diese Angaben und etwaige spätere Änderungen der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mit.

¹⁹ ABl. L 204 vom 21.7.1998, S. 37. Zuletzt geändert durch die Beitrittsakte von 2003.

Artikel 5

Inverkehrbringen und Inbetriebnahme

- (1) Der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** muss vor dem **Inverkehrbringen** und/oder der **Inbetriebnahme** einer **Maschine**
- a) sicherstellen, dass die **Maschine** die in **Anhang I** aufgeführten, für sie geltenden grundlegenden **Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen** erfüllt;
 - b) sicherstellen, dass die in **Anhang VII Teil A** genannten **technischen Unterlagen** verfügbar sind;
 - c) insbesondere die erforderlichen Informationen, wie die **Betriebsanleitung**, zur Verfügung stellen;
 - d) die zutreffenden **Konformitätsbewertungsverfahren** gemäß **Artikel 12** durchführen;
 - e) die **EG-Konformitätserklärung** gemäß **Anhang II Teil 1 Abschnitt A** ausstellen und sicherstellen, dass sie der **Maschine** beiliegt;
 - f) die **CE-Kennzeichnung** gemäß **Artikel 16** anbringen.
- (2) Vor dem **Inverkehrbringen** einer **unvollständigen Maschine** stellen der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** sicher, dass das in **Artikel 13** genannte **Verfahren** abgeschlossen worden ist.
- (3) Der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** muss im Hinblick auf das in **Artikel 12** genannte Verfahren über die **notwendigen Mittel** verfügen oder Zugang zu ihnen haben, um sicherzustellen, dass die **Maschine** die in **Anhang I** aufgeführten grundlegenden **Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen** erfüllt.
- (4) Fällt eine **Maschine** unter **weitere Richtlinien**, die andere Aspekte regeln und ebenfalls das Anbringen einer **CE-Kennzeichnung** vorschreiben, so bedeutet die **CE-Kennzeichnung**, dass diese **Maschine** auch den Bestimmungen dieser anderen Richtlinien entspricht.

Hat jedoch der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** nach einer oder mehrerer dieser Richtlinien während einer Übergangszeit die Wahl der anzuwendenden Regelung, so wird durch die **CE-Kennzeichnung** lediglich die Konformität mit den Bestimmungen der von ihm angewandten Richtlinien angezeigt. Die **Nummern der jeweils angewandten Richtlinien** laut Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union* sind in der **EG-Konformitätserklärung** anzugeben.

Artikel 6

Freier Warenverkehr

- (1) Die **Mitgliedstaaten** dürfen das **Inverkehrbringen** und/ oder die **Inbetriebnahme** von **Maschinen** in ihrem Hoheitsgebiet nicht untersagen, beschränken oder behindern, wenn diese den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen.
- (2) Die **Mitgliedstaaten** dürfen das **Inverkehrbringen** von **unvollständigen Maschinen** nicht untersagen, beschränken oder behindern, wenn sie laut einer nach **Anhang II Teil 1 Abschnitt B** ausgefertigten **Einbauerklärung** des **Herstellers** oder seines **Bevollmächtigten** dazu bestimmt sind, in eine **Maschine** eingebaut oder mit anderen **unvollständigen Maschinen** zu einer **Maschine** zusammengefügt zu werden.
- (3) Die **Mitgliedstaaten** lassen es zu, dass bei Messen, Ausstellungen, Vorführungen und Ähnlichem **Maschinen oder unvollständige Maschinen gezeigt werden, die den Bestimmungen dieser Richtlinie nicht entsprechen**, sofern ein **sichtbares Schild** deutlich auf diesen Umstand und darauf hinweist, dass sie erst lieferbar sind, wenn die Konformität hergestellt wurde. Ferner ist bei der Vorführung derartiger nichtkonformer **Maschinen** oder **unvollständiger Maschinen** durch geeignete Sicherheitsmaßnahmen der Schutz von Personen zu gewährleisten.

Artikel 7

Konformitätsvermutung und harmonisierte Normen

- (1) Die Mitgliedstaaten betrachten eine **Maschine**, die mit der **CE-Kennzeichnung** versehen ist und der die **EG-Konformitätserklärung** mit den in **Anhang II Teil 1 Abschnitt A** aufgeführten Angaben beigelegt ist, als den Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechend.
- (2) Ist eine **Maschine** nach einer **harmonisierten Norm** hergestellt worden, deren Fundstellen im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht worden sind, so wird davon ausgegangen, dass sie den von dieser harmonisierten Norm erfassten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen entspricht.
- (3) Die **Kommission veröffentlicht die Fundstellen** der **harmonisierten Normen** im *Amtsblatt der Europäischen Union*.
- (4) Die **Mitgliedstaaten treffen geeignete Maßnahmen**, um den Sozialpartnern auf nationaler Ebene eine Einflussnahme auf die Erarbeitung und Weiterverfolgung harmonisierter Normen zu ermöglichen.

Artikel 8

Spezifische Maßnahmen

- (1) Die Kommission kann jede geeignete Maßnahme treffen, die sich auf Folgendes bezieht:
 - a) Aktualisierung der in **Artikel 2 Buchstabe c** genannten und in **Anhang V** enthaltenen, nicht erschöpfenden Liste der **Sicherheitsbauteile**;
 - b) Beschränkung des **Inverkehrbringens** der in **Artikel 9** genannten **Maschinen**.

Diese Maßnahmen zur Änderung nicht wesentlicher Bestimmungen dieser Richtlinie durch Ergänzung werden nach dem in **Artikel 22 Absatz 3** genannten **Regelungsverfahren mit Kontrolle** erlassen.

- (2) Die Kommission kann nach dem in **Artikel 22 Absatz 2** genannten **Beratungsverfahren** auch jede für die praktische Anwendung dieser Richtlinie erforderliche Maßnahme treffen, einschließlich Maßnahmen, die zur Gewährleistung der in **Artikel 19 Absatz 1** vorgesehenen Zusammenarbeit der **Mitgliedstaaten** untereinander und mit der Kommission erforderlich sind.

Artikel 9

Besondere Maßnahmen für **Maschinen mit besonderem Gefahrenpotenzial**

- (1) Ist die Kommission gemäß dem Verfahren nach **Artikel 10** zu der Auffassung gelangt, dass eine **harmonisierte Norm** den von ihr erfassten grundlegenden **Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen** des **Anhangs I** nicht vollständig entspricht, so kann die Kommission gemäß **Absatz 3 des vorliegenden Artikels** Maßnahmen ergreifen, mit denen die Mitgliedstaaten verpflichtet werden, das **Inverkehrbringen von Maschinen zu verbieten oder einzuschränken**, die technische Merkmale aufweisen, von denen wegen der Unzulänglichkeiten der Norm Risiken ausgehen, oder diese **Maschinen** besonderen Bedingungen unterwerfen.

Ist die Kommission gemäß dem Verfahren nach **Artikel 11** zu der Auffassung gelangt, dass eine von einem **Mitgliedstaat** getroffene Maßnahme gerechtfertigt ist, so kann die Kommission gemäß **Absatz 3 des vorliegenden Artikels** Maßnahmen ergreifen, mit denen die **Mitgliedstaaten** verpflichtet werden, das **Inverkehrbringen von Maschinen zu verbieten oder einzuschränken**, von denen aufgrund ihrer technischen Eigenschaften die gleichen Risiken ausgehen, oder diese **Maschinen** besonderen Bedingungen zu unterwerfen.

- (2) Jeder Mitgliedstaat kann von der Kommission verlangen, die Notwendigkeit einer weiteren Anpassung der in **Absatz 1** genannten Maßnahmen zu prüfen.

(3) In den in [Absatz 1](#) genannten Fällen konsultiert die Kommission die Mitgliedstaaten und andere interessierte Parteien, wobei sie angibt, welche Maßnahmen sie zu ergreifen beabsichtigt, um auf Gemeinschaftsebene ein hohes Maß an [Sicherheits- und Gesundheitsschutz für Personen](#) zu gewährleisten.

Der folgende Unterabsatz ersetzt Art. 9 Abs. 3 Unterabs. 1 ab dem 15.12.2011. Siehe Richtlinie 2009/127/EG zur Änderung der Richtlinie 2006/42/EG betreffend Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden.

In den in Absatz 1 genannten Fällen konsultiert die Kommission die Mitgliedstaaten und andere interessierte Parteien, wobei sie angibt, welche Maßnahmen sie zu ergreifen beabsichtigt, um auf Gemeinschaftsebene ein hohes Maß an Sicherheit und Gesundheitsschutz von Personen und gegebenenfalls von Haustieren und Sachen und, soweit anwendbar, an Schutz der Umwelt zu gewährleisten.

Sie erlässt die erforderlichen Maßnahmen unter Berücksichtigung der Ergebnisse dieser Konsultationen.

Diese Maßnahmen zur Änderung nicht wesentlicher Bestimmungen dieser Richtlinie durch Ergänzung werden nach dem in [Artikel 22 Absatz 3](#) genannten Regelungsverfahren mit Kontrolle erlassen.

Artikel 10

Anfechtung einer harmonisierten Norm

Ist ein Mitgliedstaat oder die Kommission der Auffassung, dass eine [harmonisierte Norm](#) den von ihr erfassten grundlegenden [Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen](#) des [Anhangs I](#) nicht vollständig entspricht, so befasst die Kommission oder der Mitgliedstaat den mit der [Richtlinie 98/34/EG](#) eingesetzten Ausschuss unter Darlegung der Gründe. Der Ausschuss nimmt hierzu umgehend Stellung. Aufgrund der Stellungnahme des Ausschusses entscheidet die Kommission, die Fundstelle der betreffenden harmonisierten Norm im *Amtsblatt der Europäischen Union* zu [veröffentlichen](#), nicht zu veröffentlichen, mit Einschränkungen zu veröffentlichen, zu belassen, mit Einschränkungen zu belassen oder zu streichen.

Artikel 11

Schutzklausel

(1) Stellt ein Mitgliedstaat fest, dass eine von dieser Richtlinie erfasste und mit der [CE-Kennzeichnung](#) versehene [Maschine](#), der die [EG-Konformitätserklärung](#) beigefügt ist, bei [bestimmungsgemäßer oder vernünftigerweise vorhersehbarer Verwendung](#) die [Sicherheit und Gesundheit von Personen und gegebenenfalls von Haustieren oder Sachen](#) zu gefährden droht, so trifft er [alle zweckdienlichen Maßnahmen](#), um diese [Maschine](#) aus dem Verkehr zu ziehen, ihr [Inverkehrbringen](#) und/oder die [Inbetriebnahme](#) dieser [Maschine](#) zu untersagen oder den freien Verkehr hierfür einzuschränken.

Der folgende Absatz ersetzt Art. 11 Abs. 1 ab dem 15.12.2011. Siehe Richtlinie 2009/127/EG zur Änderung der Richtlinie 2006/42/EG betreffend Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden.

(1) Stellt ein Mitgliedstaat fest, dass eine von dieser Richtlinie erfasste und mit der CE-Kennzeichnung versehene Maschine, der die EG-Konformitätserklärung beigefügt ist, bei bestimmungsgemäßer oder vernünftigerweise vorhersehbarer Verwendung die Sicherheit oder Gesundheit von Personen oder gegebenenfalls von Haustieren oder Sachen oder, soweit anwendbar, die Umwelt zu gefährden droht, so trifft er alle zweckdienlichen Maßnahmen, um diese Maschine aus dem Verkehr zu ziehen, ihr Inverkehrbringen und/oder die Inbetriebnahme dieser Maschine zu untersagen oder den freien Verkehr hierfür einzuschränken.

(2) Der [Mitgliedstaat](#) unterrichtet die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten unverzüglich über eine solche Maßnahme, begründet seine Entscheidung und gibt insbesondere an, ob die Nichtübereinstimmung zurückzuführen ist auf

- a) Nichterfüllung der in [Artikel 5 Absatz 1 Buchstabe a](#) genannten grundlegenden Anforderungen;
- b) unsachgemäße Anwendung der in [Artikel 7 Absatz 2](#) genannten [harmonisierten Normen](#);

c) Mängel der in [Artikel 7 Absatz 2](#) genannten [harmonisierten Normen](#) selbst.

(3) Die Kommission konsultiert unverzüglich die Betroffenen.

Die Kommission prüft im Anschluss an diese Konsultation, ob die von dem [Mitgliedstaat](#) getroffenen Maßnahmen gerechtfertigt sind oder nicht, und teilt ihre Entscheidung dem [Mitgliedstaat](#), der die Initiative ergriffen hat, den übrigen [Mitgliedstaaten](#) und dem [Hersteller](#) oder seinem [Bevollmächtigten](#) mit.

(4) Werden die in [Absatz 1](#) genannten Maßnahmen mit Mängeln der [harmonisierten Normen](#) begründet und hält der [Mitgliedstaat](#), der die Maßnahmen getroffen hat, an seiner Auffassung fest, so leitet die Kommission oder der [Mitgliedstaat](#) das in [Artikel 10](#) vorgesehene Verfahren ein.

(5) Ist eine [Maschine](#), die den Anforderungen nicht entspricht, mit der [CE-Kennzeichnung](#) versehen, so ergreift der zuständige [Mitgliedstaat](#) gegenüber demjenigen, der die Kennzeichnung angebracht hat, die geeigneten Maßnahmen und unterrichtet hiervon die Kommission. Die Kommission unterrichtet die übrigen Mitgliedstaaten.

(6) Die Kommission stellt sicher, dass die [Mitgliedstaaten](#) über den Verlauf und die Ergebnisse des Verfahrens laufend unterrichtet werden.

Artikel 12

Konformitätsbewertungsverfahren für Maschinen

(1) Zum Nachweis der Übereinstimmung der [Maschine](#) mit den Bestimmungen dieser Richtlinie führt der [Hersteller](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) eines der in den [Absätzen 2, 3 und 4](#) beschriebenen [Konformitätsbewertungsverfahren](#) durch.

(2) Ist die [Maschine](#) nicht in [Anhang IV](#) aufgeführt, so führt der [Hersteller](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) das in [Anhang VIII](#) vorgesehene [Verfahren der Konformitätsbewertung mit interner Fertigungskontrolle](#) bei der Herstellung von [Maschinen](#) durch.

(3) Ist die [Maschine](#) in [Anhang IV](#) aufgeführt und nach den in [Artikel 7 Absatz 2](#) genannten [harmonisierten Normen](#) hergestellt und berücksichtigen diese Normen alle relevanten [grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen](#), so führt der [Hersteller](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) eines der folgenden Verfahren durch:

- a) das in [Anhang VIII](#) vorgesehene [Verfahren der Konformitätsbewertung mit interner Fertigungskontrolle](#) bei der Herstellung von [Maschinen](#);
- b) das in [Anhang IX](#) beschriebene [EG-Baumusterprüfverfahren](#) sowie die in [Anhang VIII Nummer 3](#) beschriebene [interne Fertigungskontrolle](#) bei der Herstellung von [Maschinen](#);
- c) das in [Anhang X](#) beschriebene Verfahren der [umfassenden Qualitätssicherung](#).

(4) Ist die [Maschine](#) in [Anhang IV](#) aufgeführt und wurden die in [Artikel 7 Absatz 2](#) genannten [harmonisierten Normen](#) bei der Herstellung der [Maschine](#) nicht oder nur teilweise berücksichtigt oder berücksichtigen diese Normen nicht alle relevanten [grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen](#) oder gibt es für die betreffende [Maschine](#) keine [harmonisierten Normen](#), so führt der [Hersteller](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) eines der folgenden Verfahren durch:

- a) das in [Anhang IX](#) beschriebene [EG-Baumusterprüfverfahren](#) sowie die in [Anhang VIII Nummer 3](#) beschriebene [interne Fertigungskontrolle](#) bei der Herstellung von [Maschinen](#);
- b) das in [Anhang X](#) beschriebene Verfahren der [umfassenden Qualitätssicherung](#).

Artikel 13

Verfahren für unvollständige Maschinen

- (1) Der Hersteller einer unvollständigen Maschine oder sein Bevollmächtigter stellt vor dem Inverkehrbringen sicher, dass
- die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt werden;
 - die Montageanleitung gemäß Anhang VI erstellt wird;
 - eine Einbauerklärung gemäß Anhang II Teil 1 Abschnitt B ausgestellt wurde.
- (2) Die Montageanleitung und die Einbauerklärung sind der unvollständigen Maschine bis zu ihrem Einbau in die vollständige Maschine beigefügt und sind anschließend Teil der technischen Unterlagen der vollständigen Maschine.

Artikel 14

Benannte Stellen

- (1) Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten mit, welche Stellen sie für die Durchführung der in Artikel 12 Absätze 3 und 4 genannten, für das Inverkehrbringen erforderlichen Konformitätsbewertung benannt haben, für welche speziellen Konformitätsbewertungsverfahren und Maschinengattungen diese Benennungen erfolgt sind und welche Kennnummern diesen Stellen zuvor von der Kommission zugeteilt wurden. Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission und den anderen Mitgliedstaaten spätere Änderungen mit.
- (2) Die Mitgliedstaaten stellen sicher, dass die benannten Stellen regelmäßig daraufhin überprüft werden, ob sie jederzeit die in Anhang XI genannten Kriterien einhalten. Die benannte Stelle liefert alle gewünschten sachdienlichen Informationen, einschließlich Haushaltsunterlagen, die der Mitgliedstaat für die Prüfung der Einhaltung der Anforderungen von Anhang XI anfordert.
- (3) Die Mitgliedstaaten ziehen zur Beurteilung der zu benennenden und der bereits benannten Stellen die in Anhang XI genannten Kriterien heran.
- (4) Die Kommission veröffentlicht im Amtsblatt der Europäischen Union informationshalber eine Liste der benannten Stellen unter Angabe ihrer Kennnummern und der ihnen übertragenen Aufgaben. Sie hält diese Liste auf dem neuesten Stand.
- (5) Erfüllt eine Stelle die Beurteilungskriterien der einschlägigen harmonisierten Normen, deren Fundstellen im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlicht sind, so wird davon ausgegangen, dass sie die einschlägigen Kriterien erfüllt.
- (6) Stellt eine benannte Stelle fest, dass einschlägige Anforderungen dieser Richtlinie vom Hersteller nicht erfüllt wurden, nicht mehr erfüllt werden oder eine EG-Baumusterprüfbescheinigung oder die Zulassung des Qualitätssicherungssystems nicht hätte ausgestellt bzw. erteilt werden dürfen, so setzt sie unter Berücksichtigung des Grundsatzes der Verhältnismäßigkeit und unter Angabe ausführlicher Gründe die ausgestellte Bescheinigung oder die erteilte Zulassung aus, widerruft sie oder versieht sie mit Einschränkungen, es sei denn, dass der Hersteller durch geeignete Abhilfemaßnahmen die Übereinstimmung mit diesen Anforderungen gewährleistet. Die benannte Stelle unterrichtet die zuständige Behörde nach Artikel 4, wenn die Bescheinigung oder Zulassung ausgesetzt, widerrufen oder mit Einschränkungen versehen wird oder sich ein Eingreifen der zuständigen Behörde als erforderlich erweisen könnte. Der Mitgliedstaat unterrichtet unverzüglich die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission. Ein Einspruchsverfahren ist vorzusehen.
- (7) Mit Blick auf die Koordinierung der einheitlichen Anwendung dieser Richtlinie organisiert die Kommission den Erfahrungsaustausch zwischen den für die Benennung, Meldung und Beaufsichtigung der benannten Stellen zuständigen Behörden der Mitgliedstaaten und den benannten Stellen.

- (8) Ein Mitgliedstaat, der eine Stelle benannt hat, widerruft deren Benennung unverzüglich, wenn er feststellt,
- a) dass die Stelle die in [Anhang XI](#) genannten Kriterien nicht mehr erfüllt oder
 - b) dass die Stelle in gravierender Weise ihren Aufgaben nicht nachkommt.

Er unterrichtet hiervon unverzüglich die Kommission und die übrigen Mitgliedstaaten.

Artikel 15

Installation und Verwendung der **Maschinen**

Diese Richtlinie berührt nicht das Recht der Mitgliedstaaten, im Einklang mit dem Gemeinschaftsrecht Anforderungen festzulegen, die sie zum Schutz von Personen, insbesondere von Arbeitnehmern, bei der Verwendung der **Maschinen** für notwendig erachten, sofern dies keine Veränderungen dieser Maschinen gegenüber den Bestimmungen dieser Richtlinie zur Folge hat.²⁰

Artikel 16

CE-Kennzeichnung

- (1) Die **CE-Konformitätskennzeichnung** besteht aus den Buchstaben „CE“ mit dem in [Anhang III](#) wiedergegebenen Schriftbild.
- (2) Die **CE-Kennzeichnung** ist gemäß [Anhang III](#) sichtbar, leserlich und dauerhaft auf dem Erzeugnis anzubringen.
- (3) Auf **Maschinen** dürfen keine Kennzeichnungen, Zeichen oder Aufschriften angebracht werden, die möglicherweise von Dritten hinsichtlich ihrer Bedeutung oder Gestalt oder in beiderlei Hinsicht **mit der CE-Kennzeichnung verwechselt werden können**. Jede andere Kennzeichnung darf auf **Maschinen** angebracht werden, wenn sie die Sichtbarkeit, Lesbarkeit und Bedeutung der **CE-Kennzeichnung** nicht beeinträchtigt.

Artikel 17

Nicht vorschriftsmäßige Kennzeichnung

- (1) Die **Mitgliedstaaten** sehen folgende Sachverhalte als nicht vorschriftsmäßige Kennzeichnung an:
 - a) Anbringung der in dieser Richtlinie vorgesehenen **CE-Kennzeichnung** auf von dieser Richtlinie nicht **erfassten Erzeugnissen**;
 - b) Fehlen der **CE-Kennzeichnung** und/oder der **EG-Konformitätserklärung** zu einer **Maschine**;
 - c) Kennzeichnung einer **Maschine** mit einer anderen als der **CE-Kennzeichnung**, die nach [Artikel 16 Absatz 3](#) unzulässig ist.
- (2) Stellt ein **Mitgliedstaat** eine Kennzeichnung fest, die nicht in Übereinstimmung mit den relevanten Bestimmungen dieser Richtlinie ist, so ist der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** verpflichtet, das Erzeugnis mit diesen Vorschriften in Einklang zu bringen und den rechtswidrigen Zustand nach den Vorgaben des betreffenden **Mitgliedstaats** zu beenden.
- (3) Falls die Nichtübereinstimmung weiter besteht, trifft der **Mitgliedstaat** nach dem Verfahren des [Artikels 11 alle geeigneten Maßnahmen](#), um das **Inverkehrbringen** des betreffenden Erzeugnisses einzuschränken oder zu untersagen oder um zu gewährleisten, dass es aus dem Verkehr gezogen wird.

²⁰ Eine solche Vorschrift ist die [Betriebssicherheitsverordnung \(BetrSichV\)](#)

Artikel 18

Geheimhaltung

(1) Unbeschadet der einzelstaatlichen Vorschriften und Gepflogenheiten im Bereich der Geheimhaltung sorgen die Mitgliedstaaten dafür, dass alle mit der Anwendung dieser Richtlinie befassten Stellen und Personen Informationen, die sie in Erfüllung ihrer Aufgaben erlangen, vertraulich behandeln müssen. Insbesondere Geschäfts-, Berufs- und Handelsgeheimnisse müssen vertraulich behandelt werden, es sei denn, ihre Weitergabe ist im Interesse der Sicherheit und Gesundheit von Personen geboten.

(2) [Absatz 1](#) lässt die Pflicht der [Mitgliedstaaten](#) und der [benannten Stellen](#) zum Austausch von Informationen und zu Warnmeldungen unberührt.

(3) Alle von den Mitgliedstaaten und der Kommission nach den [Artikeln 9](#) und [11](#) getroffenen [Entscheidungen werden veröffentlicht](#).

Artikel 19

Zusammenarbeit der Mitgliedstaaten

(1) Die [Mitgliedstaaten](#) sorgen durch geeignete Maßnahmen dafür, dass die in [Artikel 4 Absatz 3](#) genannten zuständigen Behörden untereinander und mit der Kommission zusammenarbeiten und einander die für die einheitliche Anwendung dieser Richtlinie notwendigen Informationen übermitteln.

(2) Zur Koordinierung der einheitlichen Anwendung dieser Richtlinie organisiert die Kommission den [Erfahrungsaustausch zwischen den für die Marktaufsicht zuständigen Behörden](#).

Artikel 20

Rechtsbehelfe

Jede aufgrund dieser Richtlinie getroffene Maßnahme, die das Inverkehrbringen und/oder die Inbetriebnahme einer von dieser Richtlinie erfassten [Maschine](#) einschränkt, ist ausführlich zu begründen. Sie wird dem Betroffenen unverzüglich mitgeteilt; gleichzeitig wird ihm mitgeteilt, welche Rechtsbehelfe ihm nach den jeweiligen einzelstaatlichen Rechtsvorschriften zur Verfügung stehen und welche Fristen hierfür gelten.

Artikel 21

Verbreitung von Informationen

Die Kommission sorgt dafür, dass angemessene Informationen über die Durchführung dieser Richtlinie zugänglich gemacht werden.

Artikel 22

Ausschuss

(1) Die Kommission wird von einem Ausschuss (nachstehend „Ausschuss“ genannt) unterstützt.

(2) Wird auf diesen Absatz Bezug genommen, so gelten die Artikel 3 und 7 des [Beschlusses 1999/468/EG](#) unter Beachtung von dessen Artikel 8.

(3) Wird auf diesen Absatz Bezug genommen, so gelten Artikel 5a Absätze 1 bis 4 und Artikel 7 des [Beschlusses 1999/468/EG](#) unter Beachtung von dessen Artikel 8.

Artikel 23

Sanktionen

Die **Mitgliedstaaten** legen für Verstöße gegen die aufgrund dieser Richtlinie erlassenen innerstaatlichen Vorschriften **Sanktionen** fest und treffen die zu ihrer Anwendung erforderlichen Maßnahmen. Die Sanktionen müssen wirksam, verhältnismäßig und abschreckend sein. Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission diese Bestimmungen bis zum 29. Juni 2008 mit; ebenso teilen sie ihr unverzüglich alle Änderungen dieser Bestimmungen mit.

Artikel 24

Änderung der Richtlinie 95/16/EG

Die **Richtlinie 95/16/EG** wird wie folgt geändert:

1. In Artikel 1 erhalten die Absätze 2 und 3 folgende Fassung:

„(2) Im Sinne dieser Richtlinie gilt als ‚Aufzug‘ ein Hebezeug, das zwischen festgelegten Ebenen mittels eines **Lastträgers** verkehrt, der sich an starren, gegenüber der Horizontalen um mehr als 15° geneigten Führungen entlang fortbewegt und bestimmt ist

- zur Personenbeförderung,
- zur Personen- und Güterbeförderung,
- nur zur Güterbeförderung, sofern der Lastträger betretbar ist, d. h. wenn eine Person ohne Schwierigkeit in den Lastträger einsteigen kann, und über Steuereinrichtungen verfügt, die im Innern des **Lastträgers** oder in Reichweite einer dort befindlichen Person angeordnet sind.

Hebeeinrichtungen, die sich nicht an starren Führungen entlang, aber in einer räumlich vollständig festgelegten Bahn bewegen, gelten ebenfalls als Aufzüge im Sinne dieser Richtlinie.

Als ‚Lastträger‘ wird der Teil des Aufzugs bezeichnet, in dem Personen und/oder Güter zur Aufwärts- oder Abwärtsbeförderung untergebracht sind.

(3) Diese Richtlinie gilt nicht für

- Hebezeuge mit einer Fahrgeschwindigkeit von bis zu 0,15 m/s,
- Baustellenaufzüge,
- seilgeführte Einrichtungen einschließlich Seilbahnen,
- speziell für militärische Zwecke oder zur Aufrechterhaltung der öffentlichen Ordnung konzipierte und gebaute Aufzüge,
- Hebezeuge, von denen aus Arbeiten durchgeführt werden können,
- Schachtförderanlagen,
- Hebezeuge zur Beförderung von Darstellern während künstlerischer Vorführungen,
- in Beförderungsmitteln eingebaute Hebezeuge,
- mit einer **Maschine** verbundene Hebezeuge, die ausschließlich für den Zugang zu Arbeitsplätzen – einschließlich Wartungs- und Inspektionspunkte an **Maschinen** – bestimmt sind,
- Zahnradbahnen,
- Fahrtreppen und Fahrsteige.“

2. Anhang I Nummer 1.2 erhält folgende Fassung:

„1.2. Lastträger

Der Lastträger eines Aufzugs ist als Fahrkorb auszubilden. Der Fahrkorb muss so ausgelegt und gebaut sein, dass er die erforderliche Nutzfläche und Festigkeit entsprechend der vom Montagebetrieb festgelegten höchstzulässigen Personenzahl und Tragfähigkeit des Aufzugs aufweist.

Ist der Aufzug für die Beförderung von Personen bestimmt und lassen seine Abmessungen es zu, muss der Fahrkorb so ausgelegt und gebaut sein, dass für Behinderte der Zugang und die Benutzung aufgrund der Bauart nicht erschwert oder unmöglich gemacht werden und dass geeignete Anpassungen vorgenommen werden können, um für Behinderte die Benutzung zu erleichtern.“

Artikel 25

Aufgehobene Rechtsvorschriften

Die [Richtlinie 98/37/EG](#) wird zum 29. Dezember 2009 aufgehoben.

Verweisungen auf die aufgehobene Richtlinie gelten als Verweisungen auf die vorliegende Richtlinie und sind nach Maßgabe der [Entsprechungstabelle in Anhang XII](#) zu lesen.

Artikel 26

Umsetzung

(1) Die [Mitgliedstaaten](#) erlassen und veröffentlichen die [Rechtsvorschriften, die erforderlich sind, um dieser Richtlinie spätestens ab dem 29. Juni 2008 nachzukommen](#). Sie setzen die Kommission unverzüglich davon in Kenntnis.

Sie wenden diese Rechtsvorschriften ab dem 29. Dezember 2009 an.

Wenn die [Mitgliedstaaten](#) diese Vorschriften erlassen, nehmen sie in den Vorschriften selbst oder durch einen Hinweis bei der amtlichen Veröffentlichung auf diese Richtlinie Bezug. Die Mitgliedstaaten regeln die Einzelheiten der Bezugnahme.

(2) Die [Mitgliedstaaten](#) teilen der Kommission den Wortlaut der [innerstaatlichen Rechtsvorschriften](#) mit, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen, und übermitteln ihr eine Tabelle der Entsprechungen zwischen den Bestimmungen dieser Richtlinie und den von ihnen erlassenen innerstaatlichen Vorschriften.

Artikel 27

Ausnahmen

Die Mitgliedstaaten können bis 29. Juni 2011 das [Inverkehrbringen und die Inbetriebnahme von tragbaren Befestigungsgeräten](#) mit Treibladung und anderen Schussgeräten, die den [zum Zeitpunkt der Annahme der Richtlinie geltenden einzelstaatlichen Vorschriften](#) entsprechen, genehmigen.

Artikel 28

Inkrafttreten

Diese Richtlinie tritt am zwanzigsten Tag nach ihrer Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union* in Kraft.²¹

Artikel 29

Adressaten

Diese Richtlinie ist an die [Mitgliedstaaten](#) gerichtet.

²¹ Anmerkung der Autoren: Die Richtlinie wurde am 9. Juni 2006 im *Amtsblatt der Europäischen Union* veröffentlicht und trat damit am 29. Juni 2006 - für die Mitgliedstaaten - in Kraft.

ANHANG I

Grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen für Konstruktion und Bau von Maschinen

ALLGEMEINE GRUNDSÄTZE

1. Der **Hersteller** einer **Maschine** oder sein **Bevollmächtigter** hat dafür zu sorgen, dass eine **Risikobeurteilung** vorgenommen wird, um die für die **Maschine** geltenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen zu ermitteln. Die **Maschine** muss dann unter Berücksichtigung der Ergebnisse der **Risikobeurteilung** konstruiert und gebaut werden.

Bei den **vorgenannten iterativen Verfahren der Risikobeurteilung und Risikominderung** hat der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter**
 - die **Grenzen der Maschine** zu bestimmen, was ihre **bestimmungsgemäße Verwendung** und jede **vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung** einschließt;
 - die **Gefährdungen**, die von der **Maschine** ausgehen können, und die damit verbundenen Gefährdungssituationen zu ermitteln;
 - die **Risiken** abzuschätzen unter Berücksichtigung der Schwere möglicher Verletzungen oder Gesundheitsschäden und der Wahrscheinlichkeit ihres Eintretens;
 - die **Risiken** zu bewerten, um zu ermitteln, ob eine Risikominderung gemäß dem Ziel dieser Richtlinie erforderlich ist;
 - die **Gefährdungen** auszuschalten oder durch Anwendung von Schutzmaßnahmen die mit diesen **Gefährdungen** verbundenen **Risiken** in der in **Nummer 1.1.2 Buchstabe b festgelegten Rangfolge** zu mindern.
2. Die mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen verbundenen Verpflichtungen gelten nur dann, wenn an der betreffenden **Maschine** bei Verwendung unter den **vom Hersteller oder seinem Bevollmächtigten vorgesehenen Bedingungen** oder unter **vorhersehbaren ungewöhnlichen Bedingungen** die entsprechende **Gefährdung** auftritt. Die in **Nummer 1.1.2** aufgeführten **Grundsätze für die Integration der Sicherheit** sowie die in den **Nummern 1.7.3 und 1.7.4** aufgeführten Verpflichtungen in Bezug auf die **Kennzeichnung der Maschine** und die **Betriebsanleitung** gelten auf jeden Fall.
3. Die in diesem Anhang aufgeführten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen sind bindend. Es kann jedoch sein, dass die damit gesetzten Ziele aufgrund des **Standes der Technik** nicht erreicht werden können. In diesem Fall muss die **Maschine** so weit wie möglich auf diese Ziele hin konstruiert und gebaut werden.
4. Dieser Anhang ist in mehrere Teile gegliedert. **Der erste Teil** hat einen allgemeinen Anwendungsbereich und gilt für alle Arten von **Maschinen**. Die weiteren Teile beziehen sich auf bestimmte spezifische **Gefährdungen**. Dieser Anhang ist jedoch stets in seiner Gesamtheit durchzusehen, damit die Gewissheit besteht, dass alle jeweils relevanten grundlegenden Anforderungen erfüllt werden. Bei der Konstruktion einer **Maschine** sind in Abhängigkeit von den Ergebnissen der **Risikobeurteilung** gemäß **Nummer 1** der **vorliegenden allgemeinen Grundsätze** die Anforderungen des **allgemeinen Teils** und die Anforderungen eines oder mehrerer der anderen Teile zu berücksichtigen.

Der folgende allgemeine Grundsatz ersetzt den allgemeinen Grundsatz Nummer 4 ab dem 15.12.2011. Siehe Richtlinie 2009/127/EG zur Änderung der Richtlinie 2006/42/EG betreffend Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden.

4. Dieser Anhang ist in mehrere Teile gegliedert. Der erste Teil hat einen allgemeinen Anwendungsbereich und gilt für alle Arten von Maschinen. Die weiteren Teile beziehen sich auf bestimmte spezifische Gefährdungen. Dieser Anhang ist jedoch stets in seiner Gesamtheit durchzusehen, um sicher zu gehen, dass alle jeweils relevanten grundlegenden Anforderungen erfüllt werden. Bei der Konstruktion einer Maschine sind in Abhängigkeit von den Ergebnissen der Risikobeurteilung gemäß Nummer 1 dieser Allgemeinen Grundsätze

Dipl.-Ing. Hans-J. Ostermann

M.Sc. Dipl.-Ing. (FH) Björn Ostermann

*Maschinenrichtlinie 2006/42/EG - Konsolidierte Fassung mit Hyperlinks zum Online-Kommentar
Version 2.0*

die Anforderungen des allgemeinen Teils und die Anforderungen eines oder mehrerer der anderen Teile zu berücksichtigen. Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen hinsichtlich des Schutzes der Umwelt sind nur auf die in Abschnitt 2.4 genannten Maschinen anwendbar.

1. GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN

1.1. ALLGEMEINES

1.1.1. **Begriffsbestimmungen**

Im Sinne dieses Anhangs bezeichnet der Ausdruck

- a) „Gefährdung“ eine potenzielle Quelle von Verletzungen oder Gesundheitsschäden;
- b) „Gefahrenbereich“ den Bereich in einer **Maschine** und/oder in ihrem Umkreis, in dem die Sicherheit oder die Gesundheit einer Person gefährdet ist;
- c) „gefährdete Person“ eine Person, die sich ganz oder teilweise in einem **Gefahrenbereich** befindet;
- d) „Bedienungspersonal“ die Person bzw. die Personen, die für **Installation, Betrieb, Einrichten, Wartung, Reinigung, Reparatur oder Transport** von **Maschinen** zuständig sind;
- e) „Risiko“ die Kombination aus der Wahrscheinlichkeit und der Schwere einer Verletzung oder eines Gesundheitsschadens, die in einer Gefährdungssituation eintreten können;
- f) „trennende Schutzeinrichtung“ ein Maschinenteil, das Schutz mittels einer physischen Barriere bietet;
- g) „nichttrennende Schutzeinrichtung“ eine Einrichtung ohne trennende Funktion, die allein oder in Verbindung mit einer trennenden Schutzeinrichtung das Risiko vermindert;
- h) „**bestimmungsgemäße Verwendung**“ die Verwendung einer **Maschine** entsprechend den Angaben in der **Betriebsanleitung**;
- i) „**vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung**“ die Verwendung einer **Maschine** in einer laut **Betriebsanleitung** nicht beabsichtigten Weise, die sich jedoch aus leicht absehbarem menschlichem Verhalten ergeben kann.

1.1.2. **Grundsätze für die Integration der Sicherheit**

- a) Die **Maschine** ist so zu konstruieren und zu bauen, dass sie ihrer Funktion gerecht wird und unter den **vorgesehenen Bedingungen** – aber auch unter Berücksichtigung einer **vernünftigerweise vorhersehbaren Fehlanwendung** der **Maschine** – **Betrieb, Einrichten und Wartung** erfolgen kann, ohne dass **Personen einer Gefährdung** ausgesetzt sind.

Die getroffenen Maßnahmen müssen darauf abzielen, **Risiken** während der voraussichtlichen **Lebensdauer der Maschine** zu beseitigen, einschließlich der Zeit, in der die **Maschine transportiert, montiert, demontiert, außer Betrieb gesetzt und entsorgt wird**.

- b) Bei der Wahl der angemessensten Lösungen muss der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** folgende Grundsätze anwenden, und zwar in der angegebenen Reihenfolge:
 - Beseitigung oder Minimierung der **Risiken** so weit wie möglich (Integration der Sicherheit in Konstruktion und Bau der **Maschine**);
 - Ergreifen der notwendigen Schutzmaßnahmen gegen **Risiken**, die sich nicht beseitigen lassen;
 - Unterrichtung der Benutzer über die Restrisiken aufgrund der nicht vollständigen Wirksamkeit der getroffenen Schutzmaßnahmen; Hinweis auf eine eventuell erforderliche spezielle Ausbildung oder Einarbeitung und persönliche Schutzausrüstung.
- c) Bei der Konstruktion und beim Bau der **Maschine** sowie bei der Ausarbeitung der **Betriebsanleitung** muss der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** nicht nur die **bestimmungsgemäße Verwendung** der **Maschine**, sondern auch jede **vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung** der **Maschine** in Betracht ziehen.

Die **Maschine** ist so zu konstruieren und zu bauen, dass eine nicht **bestimmungsgemäße Verwendung** verhindert wird, falls diese ein Risiko mit sich bringt. Gegebenenfalls ist in der **Betriebsanleitung** auf **Fehlanwendungen** der **Maschine** hinzuweisen, die erfahrungsgemäß vorkommen können.

- d) Bei der Konstruktion und beim Bau der **Maschine** muss den Belastungen Rechnung getragen werden, denen das **Bedienungspersonal** durch die notwendige oder voraussichtliche Benutzung von **persönlichen Schutzausrüstungen** ausgesetzt ist.
- e) Die **Maschine** muss mit allen Spezialausrüstungen und Zubehörteilen geliefert werden, die eine wesentliche Voraussetzung dafür sind, dass die **Maschine** sicher eingerichtet, gewartet und betrieben werden kann.

1.1.3. **Materialien und Produkte**

Die für den Bau der **Maschine** eingesetzten Materialien oder die bei ihrem Betrieb verwendeten oder entstehenden Produkte dürfen nicht zur **Gefährdung** der Sicherheit und der Gesundheit von Personen führen. Insbesondere bei der Verwendung von Fluiden muss die **Maschine** so konstruiert und gebaut sein, dass sie ohne **Gefährdung** aufgrund von Einfüllung, Verwendung, Rückgewinnung und Beseitigung benutzt werden kann.

1.1.4. **Beleuchtung**

Die **Maschine** ist mit einer den Arbeitsgängen entsprechenden Beleuchtung zu liefern, falls das Fehlen einer solchen Beleuchtung trotz normaler Umgebungsbeleuchtung ein Risiko verursachen kann.

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass die Beleuchtung keinen störenden Schattenbereich, keine Blendung und keine gefährlichen Stroboskopeffekte bei beweglichen Teilen verursacht.

Falls bestimmte innen liegende Bereiche häufiges Prüfen, Einrichten oder Warten erfordern, sind sie mit geeigneter Beleuchtung zu versehen.

1.1.5. **Konstruktion der Maschine im Hinblick auf die Handhabung**

Die **Maschine** oder jedes ihrer Bestandteile müssen

- sicher gehandhabt und transportiert werden können;
- so verpackt oder konstruiert sein, dass sie sicher und ohne Beschädigung gelagert werden können.

Beim Transport der **Maschine** und/oder ihrer Bestandteile müssen ungewollte Lageveränderungen und **Gefährdungen** durch mangelnde Standsicherheit ausgeschlossen sein, wenn die Handhabung entsprechend der **Betriebsanleitung** erfolgt.

Wenn sich die **Maschine** oder ihre verschiedenen Bestandteile aufgrund ihres Gewichtes, ihrer Abmessungen oder ihrer Form nicht von Hand bewegen lassen, muss die **Maschine** oder jeder ihrer Bestandteile

- entweder mit Befestigungseinrichtungen ausgestattet sein, so dass sie von einer Lastaufnahmeeinrichtung aufgenommen werden können,
- oder mit einer solchen Befestigungseinrichtung ausgestattet werden können
- oder so geformt sein, dass die üblichen **Lastaufnahmemittel** leicht angelegt werden können.

Maschinen oder ihre Bestandteile, die von Hand transportiert werden, müssen

- entweder leicht transportierbar sein
- oder mit Greifvorrichtungen ausgestattet sein, die einen sicheren Transport ermöglichen.

Für die Handhabung von Werkzeugen und/oder Maschinenteilen, die auch bei geringem Gewicht eine **Gefährdung** darstellen können, sind besondere Vorkehrungen zu treffen.

1.1.6. **Ergonomie**

Bei **bestimmungsgemäßer Verwendung** müssen Belästigung, Ermüdung sowie körperliche und psychische Fehlbeanspruchung des Bedienungspersonals auf das mögliche Mindestmaß reduziert sein unter Berücksichtigung ergonomischer Prinzipien wie:

- Möglichkeit der Anpassung an die Unterschiede in den Körpermaßen, der Körperkraft und der Ausdauer des Bedienungspersonals;
- ausreichender Bewegungsfreiraum für die Körperteile des Bedienungspersonals;
- Vermeidung eines von der **Maschine** vorgegebenen Arbeitsrhythmus;
- Vermeidung von Überwachungstätigkeiten, die dauernde Aufmerksamkeit erfordern;
- Anpassung der Schnittstelle Mensch-**Maschine** an die voraussehbaren Eigenschaften des **Bedienungspersonals**.

1.1.7. **Bedienungsplätze**

Der Bedienungsplatz muss so gestaltet und ausgeführt sein, dass Risiken aufgrund von Abgasen und/oder Sauerstoffmangel vermieden werden.

Ist die **Maschine** zum Einsatz in einer gefährlichen Umgebung vorgesehen, von der Risiken für Sicherheit und Gesundheit des Bedieners ausgehen, oder verursacht die **Maschine** selbst eine gefährliche Umgebung, so sind geeignete Einrichtungen vorzusehen, damit gute Arbeitsbedingungen für den Bediener gewährleistet sind und er gegen vorhersehbare **Gefährdungen** geschützt ist.

Gegebenenfalls muss der Bedienungsplatz mit einer geeigneten Kabine ausgestattet sein, die so konstruiert, gebaut und/oder ausgerüstet ist, dass die vorstehenden Anforderungen erfüllt sind. Der Ausstieg muss ein schnelles Verlassen der Kabine gestatten. Außerdem ist gegebenenfalls ein Notausstieg vorzusehen, der in eine andere Richtung weist als der Hauptausstieg.

1.1.8. **Sitze**

Soweit es angezeigt ist und es die Arbeitsbedingungen gestatten, müssen Arbeitsplätze, die einen festen Bestandteil der **Maschine** bilden, für die Anbringung von Sitzen ausgelegt sein.

Soll der Bediener seine Tätigkeit sitzend ausführen und ist der Bedienungsplatz fester Bestandteil der **Maschine**, so muss die **Maschine** mit einem Sitz ausgestattet sein.

Der Sitz für den Bediener muss diesem sicheren Halt bieten. Ferner müssen der Sitz und sein Abstand zu den Stellteilen auf den Bediener abgestimmt werden können.

Ist die **Maschine** Schwingungen ausgesetzt, muss der Sitz so konstruiert und gebaut sein, dass die auf den Bediener übertragenen Schwingungen auf das mit vertretbarem Aufwand erreichbare niedrigste Niveau reduziert werden. Die Sitzverankerung muss allen Belastungen standhalten, denen sie ausgesetzt sein kann. Befindet sich unter den Füßen des Bedieners kein Boden, sind rutschhemmende Fußstützen vorzusehen.

1.2. STEUERUNGEN UND BEFEHLSEINRICHTUNGEN

1.2.1. **Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen**

Steuerungen sind so zu konzipieren und zu bauen, dass es nicht zu Gefährdungssituationen kommt. Insbesondere müssen sie so ausgelegt und beschaffen sein, dass

- sie den zu erwartenden Betriebsbeanspruchungen und Fremdeinflüssen standhalten;
- ein Defekt der Hardware oder der Software der Steuerung nicht zu Gefährdungssituationen führt;
- Fehler in der Logik des Steuerkreises nicht zu Gefährdungssituationen führen;
- vernünftigerweise vorhersehbare Bedienungsfehler nicht zu Gefährdungssituationen führen.

Insbesondere ist Folgendes zu beachten:

- Die **Maschine** darf nicht unbeabsichtigt in Gang gesetzt werden können;
- die Parameter der **Maschine** dürfen sich nicht unkontrolliert ändern können, wenn eine derartige unkontrollierte Änderung zu Gefährdungssituationen führen kann;

- das Stillsetzen der **Maschine** darf nicht verhindert werden können, wenn der Befehl zum Stillsetzen bereits erteilt wurde;
- ein bewegliches Maschinenteil oder ein von der **Maschine** gehaltenes Werkstück darf nicht herabfallen oder herausgeschleudert werden können;
- automatisches oder manuelles Stillsetzen von beweglichen Teilen jeglicher Art darf nicht verhindert werden;
- nichttrennende Schutzeinrichtungen müssen uneingeschränkt funktionsfähig bleiben oder aber einen Befehl zum Stillsetzen auslösen;
- die sicherheitsrelevanten Teile der Steuerung müssen kohärent auf eine **Gesamtheit von Maschinen** und/oder **unvollständigen Maschinen** einwirken.

Bei kabelloser Steuerung muss ein automatisches Stillsetzen ausgelöst werden, wenn keine einwandfreien Steuersignale empfangen werden; hierunter fällt auch ein Abbruch der Verbindung.

1.2.2. **Stellteile**

Stellteile müssen

- deutlich sichtbar und erkennbar sein; wenn geeignet, sind Piktogramme zu verwenden;
- so angebracht sein, dass sie sicher, unbedenklich, schnell und eindeutig betätigt werden können;
- so gestaltet sein, dass das Betätigen des Stellteils mit der jeweiligen Steuerwirkung kohärent ist;
- außerhalb der Gefahrenbereiche angeordnet sein, erforderlichenfalls mit Ausnahme bestimmter Stellteile wie NOT-HALT-Befehlsgeräte und Handprogrammiergeräte;
- so angeordnet sein, dass ihr Betätigen keine zusätzlichen Risiken hervorruft;
- so gestaltet oder geschützt sein, dass die beabsichtigte Wirkung, falls sie mit einer **Gefährdung** verbunden sein kann, nur durch eine absichtliche Betätigung erzielt werden kann;
- so gefertigt sein, dass sie vorhersehbaren Beanspruchungen standhalten; dies gilt insbesondere für Stellteile von NOT-HALT-Befehlsgeräten, die hoch beansprucht werden können.

Ist ein Stellteil für mehrere verschiedene Wirkungen ausgelegt und gebaut, d. h., ist seine Wirkung nicht eindeutig, so muss die jeweilige Steuerwirkung unmissverständlich angezeigt und erforderlichenfalls bestätigt werden.

Stellteile müssen so gestaltet sein, dass unter Berücksichtigung ergonomischer Prinzipien ihre Anordnung, ihre Bewegungsrichtung und ihr Betätigungswiderstand mit der Steuerwirkung kompatibel sind.

Die **Maschine** muss mit den für sicheren Betrieb notwendigen Anzeigeeinrichtungen und Hinweisen ausgestattet sein. Das Bedienungspersonal muss diese vom Bedienungsstand aus einsehen können.

Von jedem Bedienungsplatz aus muss sich das Bedienungspersonal vergewissern können, dass niemand sich in den Gefahrenbereichen aufhält, oder die Steuerung muss so ausgelegt und gebaut sein, dass das Ingangsetzen verhindert wird, solange sich jemand im Gefahrenbereich aufhält.

Ist das nicht möglich, muss die Steuerung so ausgelegt und gebaut sein, dass dem Ingangsetzen ein akustisches und/oder optisches Warnsignal vorgeschaltet ist. Einer gefährdeten Person muss genügend Zeit bleiben, um den Gefahrenbereich zu verlassen oder das Ingangsetzen der **Maschine** zu verhindern.

Falls erforderlich, ist dafür zu sorgen, dass die **Maschine** nur von Bedienungsständen aus bedient werden kann, die sich in einer oder mehreren vorher festgelegten Zonen oder an einem oder mehreren vorher festgelegten Standorten befinden.

Sind mehrere Bedienungsplätze vorhanden, so muss die Steuerung so ausgelegt sein, dass die Steuerung jeweils nur von einem Bedienungsplatz aus möglich ist; hiervon ausgenommen sind Befehlsrichtungen zum Stillsetzen und Nothalt.

Verfügt eine **Maschine** über mehrere Bedienungsstände, so muss jeder Bedienungsstand mit allen erforderlichen Befehlseinrichtungen ausgestattet sein, wobei auszuschließen ist, dass sich das Bedienungspersonal gegenseitig behindert oder in eine Gefährdungssituation bringt.

1.2.3. **Ingangsetzen**

Das Ingangsetzen einer **Maschine** darf nur durch absichtliches Betätigen einer hierfür vorgesehenen Befehlseinrichtung möglich sein.

Dies gilt auch

- für das Wiedereingangssetzen nach einem Stillstand, ungeachtet der Ursache für diesen Stillstand;
- für eine wesentliche Änderung des Betriebszustands.

Gleichwohl kann das Wiedereingangssetzen oder die Änderung des Betriebszustands durch absichtliches Betätigen einer anderen Einrichtung als der hierfür vorgesehenen Befehlseinrichtung möglich sein, sofern dadurch keine Gefährdungssituation entsteht.

Bei **Maschinen**, die im Automatikbetrieb arbeiten, darf das Ingangsetzen oder Wiedereingangssetzen nach einer Abschaltung und die Änderung ihres Betriebszustands ohne Bedieneringriff möglich sein, sofern dies nicht zu einer Gefährdungssituation führt.

Verfügt eine **Maschine** über mehrere Befehlseinrichtungen für das Ingangsetzen und führt dies dazu, dass sich das Bedienungspersonal gegenseitig gefährden kann, so sind zusätzliche Einrichtungen einzubauen, um derartige Risiken auszuschließen. Wenn es aus Sicherheitsgründen erforderlich ist, dass das Ingangsetzen und/oder das Stillsetzen in einer bestimmten Reihenfolge erfolgt, müssen Einrichtungen vorhanden sein, die die Einhaltung der richtigen Abfolge bei diesen Bedienungsvorgängen sicherstellen.

1.2.4. **Stillsetzen**

1.2.4.1. **Normales Stillsetzen**

Maschinen müssen mit einer Befehlseinrichtung zum sicheren Stillsetzen der gesamten **Maschine** ausgestattet sein.

Jeder Arbeitsplatz muss mit einer Befehlseinrichtung ausgestattet sein, mit dem sich entsprechend der Gefährdungslage bestimmte oder alle Funktionen der **Maschine** stillsetzen lassen, um die **Maschine** in einen sicheren Zustand zu versetzen.

Der Befehl zum Stillsetzen der **Maschine** muss Vorrang vor den Befehlen zum Ingangsetzen haben.

Sobald die **Maschine** stillgesetzt ist oder ihre gefährlichen Funktionen stillgesetzt sind, muss die Energieversorgung des betreffenden Antriebs unterbrochen werden.

1.2.4.2. **Betriebsbedingtes Stillsetzen**

Ist ein Stillsetzen, bei dem die Energieversorgung des Antriebs unterbrochen wird, betriebsbedingt nicht möglich, so muss der Betriebszustand der Stillsetzung überwacht und aufrechterhalten werden.

1.2.4.3. **Stillsetzen im Notfall**

Jede **Maschine** muss mit einem oder mehreren NOT-HALT-Befehlsgeräten ausgerüstet sein, durch die eine unmittelbar drohende oder eintretende Gefahr vermieden werden kann.

Hiervon ausgenommen sind

- **Maschinen**, bei denen durch das NOT-HALT-Befehlsgerät das Risiko nicht gemindert werden kann, da das NOT-HALT-Befehlsgerät entweder die Zeit des Stillsetzens nicht verkürzt oder es nicht ermöglicht, besondere, wegen des Risikos erforderliche Maßnahmen zu ergreifen;
- **handgehaltene und/oder handgeführte Maschinen**.

Das NOT-HALT-Befehlsgerät muss

- deutlich erkennbare, gut sichtbare und schnell zugängliche Stellteile haben;
- den gefährlichen Vorgang möglichst schnell zum Stillstand bringen, ohne dass dadurch zusätzliche Risiken entstehen;
- erforderlichenfalls bestimmte Sicherungsbewegungen auslösen oder ihre Auslösung zulassen.

Wenn das NOT-HALT-Befehlsgerät nach Auslösung eines Haltbefehls nicht mehr betätigt wird, muss dieser Befehl durch die Blockierung des NOT-HALT-Befehlsgeräts bis zu ihrer Freigabe aufrechterhalten bleiben; es darf nicht möglich sein, das Gerät zu blockieren, ohne dass dieses einen Haltbefehl auslöst; das Gerät darf nur durch eine geeignete Betätigung freigegeben werden können; durch die Freigabe darf die **Maschine** nicht wieder in Gang gesetzt, sondern nur das Wiedereingangssetzen ermöglicht werden.

Die NOT-HALT-Funktion muss unabhängig von der Betriebsart jederzeit verfügbar und betriebsbereit sein.

NOT-HALT-Befehlsgeräte müssen andere Schutzmaßnahmen ergänzen, aber dürfen nicht an deren Stelle treten.

1.2.4.4. **Gesamtheit von Maschinen**

Sind **Maschinen** oder **Maschinenteile** dazu bestimmt zusammenzuwirken, so müssen sie so konstruiert und gebaut sein, dass die Einrichtungen zum Stillsetzen, einschließlich der NOT-HALT-Befehlsgeräte, nicht nur die Maschine selbst stillsetzen können, sondern auch alle damit verbundenen Einrichtungen, wenn von deren weiterem Betrieb eine Gefahr ausgehen kann.

1.2.5. **Wahl der Steuerungs- oder Betriebsarten**

Die gewählte Steuerungs- oder Betriebsart muss allen anderen Steuerungs- und Betriebsfunktionen außer dem NOT-HALT übergeordnet sein.

Ist die **Maschine** so konstruiert und gebaut, dass mehrere Steuerungs- oder Betriebsarten mit unterschiedlichen Schutzmaßnahmen und/oder Arbeitsverfahren möglich sind, so muss sie mit einem in jeder Stellung abschließbaren Steuerungs- und Betriebsartenwahlschalter ausgestattet sein. Jede Stellung des Wahlschalters muss deutlich erkennbar sein und darf nur einer Steuerungs- oder Betriebsart entsprechen.

Der Wahlschalter kann durch andere Wahleinrichtungen ersetzt werden, durch die die Nutzung bestimmter Funktionen der **Maschine** auf bestimmte Personenkreise beschränkt werden kann.

Ist für bestimmte Arbeiten ein Betrieb der **Maschine** bei geöffneter oder abgenommener trennender Schutzeinrichtung und/oder ausgeschalteter nichttrennender Schutzeinrichtung erforderlich, so sind der entsprechenden Stellung des Steuerungs- und Betriebsartenwahlschalters gleichzeitig folgende Steuerungsvorgaben zuzuordnen:

- Alle anderen Steuerungs- oder Betriebsarten sind nicht möglich;
- der Betrieb gefährlicher Funktionen ist nur möglich, solange die entsprechenden Befehlseinrichtungen betätigt werden;
- der Betrieb gefährlicher Funktionen ist nur unter geringeren Risikobedingungen möglich, und **Gefährdungen**, die sich aus Befehlsverkettungen ergeben, werden ausgeschaltet;
- der Betrieb gefährlicher Funktionen durch absichtliche oder unabsichtliche Einwirkung auf die Sensoren der **Maschine** ist nicht möglich.

Können diese vier Voraussetzungen nicht gleichzeitig erfüllt werden, so muss der Steuerungs- oder Betriebsartenwahlschalter andere Schutzmaßnahmen auslösen, die so angelegt und beschaffen sind, dass ein sicherer Arbeitsbereich gewährleistet ist.

Vom Betätigungsplatz des Wahlschalters aus müssen sich die jeweils betriebenen Maschinenteile steuern lassen.

1.2.6. **Störung der Energieversorgung**

Ein Ausfall der Energieversorgung der **Maschine**, eine Wiederherstellung der Energieversorgung nach einem Ausfall oder eine Änderung der Energieversorgung darf nicht zu gefährlichen Situationen führen.

Insbesondere ist Folgendes zu beachten:

- Die **Maschine** darf nicht unbeabsichtigt in Gang gesetzt werden können;
- die Parameter der **Maschine** dürfen sich nicht unkontrolliert ändern können, wenn eine derartige unkontrollierte Änderung zu Gefährdungssituationen führen kann;
- das Stillsetzen der **Maschine** darf nicht verhindert werden können, wenn der Befehl zum Stillsetzen bereits erteilt wurde;
- ein bewegliches Maschinenteil oder ein von der **Maschine** gehaltenes Werkstück darf nicht herabfallen oder herausgeschleudert werden können;
- automatisches oder manuelles Stillsetzen von beweglichen Teilen jeglicher Art darf nicht verhindert werden;
- nichttrennende Schutzeinrichtungen müssen uneingeschränkt funktionsfähig bleiben oder aber einen Befehl zum Stillsetzen auslösen.

1.3. SCHUTZMASSNAHMEN GEGEN MECHANISCHE GEFÄHRDUNGEN

1.3.1. **Risiko des Verlusts der Standsicherheit**

Die **Maschine**, ihre Bestandteile und ihre Ausrüstungsteile müssen ausreichend standsicher sein, um ein Umstürzen oder Herabfallen oder eine unkontrollierte Lageveränderung beim Transport, der Montage und der Demontage sowie jeder anderer Betätigung an der **Maschine** zu vermeiden.

Kann aufgrund der Form oder der vorgesehenen Installation der **Maschine** keine ausreichende Standsicherheit gewährleistet werden, müssen geeignete Befestigungsmittel vorgesehen und in der **Betriebsanleitung** angegeben werden.

1.3.2. **Bruchrisiko beim Betrieb**

Die verschiedenen Teile der **Maschine** und ihre Verbindungen untereinander müssen den bei der Verwendung der **Maschine** auftretenden Belastungen standhalten.

Die verwendeten Materialien müssen – entsprechend der vom **Hersteller** oder seinem **Bevollmächtigten** vorgesehenen Arbeitsumgebung der **Maschine** – eine geeignete Festigkeit und Beständigkeit insbesondere in Bezug auf Ermüdung, Alterung, Korrosion und Verschleiß aufweisen.

In der **Betriebsanleitung** ist anzugeben, welche Inspektionen und Wartungsarbeiten in welchen Abständen aus Sicherheitsgründen durchzuführen sind. Erforderlichenfalls ist anzugeben, welche Teile dem Verschleiß unterliegen und nach welchen Kriterien sie auszutauschen sind.

Wenn trotz der ergriffenen Maßnahmen das Risiko des Berstens oder des Bruchs von Teilen weiter besteht, müssen die betreffenden Teile so montiert, angeordnet und/oder gesichert sein, dass Bruchstücke zurückgehalten werden und keine Gefährdungssituationen entstehen.

Starre oder elastische Leitungen, die Fluide – insbesondere unter hohem Druck – führen, müssen den vorgesehenen inneren und äußeren Belastungen standhalten; sie müssen sicher befestigt und/oder geschützt sein, so dass ein Bruch kein Risiko darstellt.

Bei automatischer Zuführung des Werkstücks zum Werkzeug müssen folgende Bedingungen erfüllt sein, um Risiken für Personen zu vermeiden:

- Bei Berührung zwischen Werkzeug und Werkstück muss das Werkzeug seine normalen Arbeitsbedingungen erreicht haben.

— Wird das Werkzeug (absichtlich oder unabsichtlich) in Bewegung gesetzt und/oder angehalten, so müssen Zuführebewegung und Werkzeugbewegung aufeinander abgestimmt sein.

1.3.3. **Risiken durch herabfallende oder herausgeschleuderte Gegenstände**

Es sind Vorkehrungen zu treffen, um das Herabfallen oder das Herausschleudern von Gegenständen zu vermeiden, von denen ein Risiko ausgehen kann.

1.3.4. **Risiken durch Oberflächen, Kanten und Ecken**

Zugängliche Maschinenteile dürfen, soweit ihre Funktion es zulässt, keine scharfen Ecken und Kanten und keine rauen Oberflächen aufweisen, die zu Verletzungen führen können.

1.3.5. **Risiken durch mehrfach kombinierte Maschinen**

Kann die Maschine mehrere unterschiedliche Arbeitsgänge ausführen, wobei zwischen den einzelnen Arbeitsgängen das Werkstück von Hand entnommen wird (mehrfach kombinierte Maschine), so muss sie so konstruiert und gebaut sein, dass jedes Teilsystem auch einzeln betrieben werden kann, ohne dass die übrigen Teilsysteme für gefährdete Personen ein Risiko darstellen.

Dazu muss jedes Teilsystem, sofern es nicht gesichert ist, einzeln in Gang gesetzt und stillgesetzt werden können.

1.3.6. **Risiken durch Änderung der Verwendungsbedingungen**

Können mit der Maschine Arbeiten in verschiedenen Verwendungsbedingungen ausgeführt werden, so muss sie so konstruiert und gebaut sein, dass diese Verwendungsbedingungen gefahrlos und zuverlässig gewählt und eingestellt werden können.

1.3.7. **Risiken durch bewegliche Teile**

Die beweglichen Teile der Maschine müssen so konstruiert und gebaut sein, dass Unfallrisiken durch Berührung dieser Teile verhindert sind; falls Risiken dennoch bestehen, müssen die beweglichen Teile mit trennenden oder nichttrennenden Schutzeinrichtungen ausgestattet sein.

Es müssen alle erforderlichen Vorkehrungen getroffen werden, um ein ungewolltes Blockieren der beweglichen Arbeitselemente zu verhindern. Kann es trotz dieser Vorkehrungen zu einer Blockierung kommen, so müssen gegebenenfalls die erforderlichen speziellen Schutzeinrichtungen und das erforderliche Spezialwerkzeug mitgeliefert werden, damit sich die Blockierung gefahrlos lösen lässt.

Auf die speziellen Schutzeinrichtungen und deren Verwendung ist in der Betriebsanleitung und nach Möglichkeit auf der Maschine selbst hinzuweisen.

1.3.8. **Wahl der Schutzeinrichtungen gegen Risiken durch bewegliche Teile**

Die für den Schutz gegen Risiken durch bewegliche Teile verwendeten Schutzeinrichtungen sind entsprechend der jeweiligen Risikoart zu wählen. Die Wahl ist unter Beachtung der nachstehenden Leitlinien zu treffen.

1.3.8.1. **Bewegliche Teile der Kraftübertragung**

Zum Schutz von Personen gegen Gefährdungen durch bewegliche Teile der Kraftübertragung sind zu verwenden:

- feststehende trennende Schutzeinrichtungen gemäß Nummer 1.4.2.1 oder
- bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung gemäß Nummer 1.4.2.2. Die letztgenannte Lösung ist zu wählen, wenn häufige Eingriffe vorgesehen sind.

1.3.8.2. **Bewegliche Teile, die am Arbeitsprozess beteiligt sind**

Zum Schutz von Personen gegen Gefährdungen durch bewegliche Teile, die am Arbeitsprozess beteiligt sind, sind zu verwenden:

- feststehende trennende Schutzeinrichtungen gemäß [Nummer 1.4.2.1](#) oder
- bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung gemäß [Nummer 1.4.2.2](#) oder
- nichttrennende Schutzeinrichtungen gemäß [Nummer 1.4.3](#) oder
- eine Kombination dieser Lösungen.

Können jedoch bestimmte direkt am Arbeitsprozess beteiligte bewegliche Teile während ihres Betriebes aufgrund von Arbeiten, die das Eingreifen des Bedienungspersonals erfordern, nicht vollständig unzugänglich gemacht werden, so müssen diese Teile versehen sein mit

- feststehenden trennenden Schutzeinrichtungen oder beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen mit Verriegelung, die die für den Arbeitsgang nicht benutzten Teile unzugänglich machen, und
- verstellbaren trennenden Schutzeinrichtungen gemäß [Nummer 1.4.2.3](#), die den Zugang zu den beweglichen Teilen auf die Abschnitte beschränken, zu denen ein Zugang erforderlich ist.

1.3.9. **Risiko unkontrollierter Bewegungen**

Es muss verhindert werden, dass sich aus gleich welcher Ursache ein stillgesetztes Maschinenteil ohne Betätigung der Stellteile aus seiner Ruhestellung bewegt, oder diese Bewegung darf keine **Gefährdung** darstellen.

1.4. ANFORDERUNGEN AN SCHUTZEINRICHTUNGEN

1.4.1. **Allgemeine Anforderungen**

Trennende und nichttrennende Schutzeinrichtungen

- müssen stabil gebaut sein,
- müssen sicher in Position gehalten werden,
- dürfen keine zusätzlichen **Gefährdungen** verursachen,
- dürfen nicht auf einfache Weise umgangen oder unwirksam gemacht werden können,
- müssen ausreichend Abstand zum Gefahrenbereich haben,
- dürfen die Beobachtung des Arbeitsvorgangs nicht mehr als unvermeidbar einschränken und
- müssen die für das Einsetzen und/oder den Wechsel der Werkzeuge und zu Wartungszwecken erforderlichen Eingriffe möglichst ohne Abnahme oder Außerbetriebnahme der Schutzeinrichtungen zulassen, wobei der Zugang ausschließlich auf den für die Arbeit notwendigen Bereich beschränkt sein muss.

Ferner müssen trennende Schutzeinrichtungen nach Möglichkeit vor einem Herausschleudern oder Herabfallen von Werkstoffen und Gegenständen sowie vor den von der **Maschine** verursachten Emissionen schützen.

1.4.2. **Besondere Anforderungen an trennende Schutzeinrichtungen**

1.4.2.1. **Feststehende trennende Schutzeinrichtungen**

Die Befestigungen feststehender trennender Schutzeinrichtungen dürfen sich nur mit Werkzeugen lösen oder abnehmen lassen.

Die **Befestigungsmittel** müssen nach dem Abnehmen der Schutzeinrichtungen mit den Schutzeinrichtungen oder mit der **Maschine** verbunden bleiben.

Soweit möglich dürfen trennende Schutzeinrichtungen nach Lösen der Befestigungsmittel nicht in der Schutzstellung verbleiben.

1.4.2.2. **Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung**

Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung müssen

- soweit möglich, mit der **Maschine** verbunden bleiben, wenn sie geöffnet sind,
- so konstruiert und gebaut sein, dass sie nur durch eine absichtliche Handlung eingestellt werden können.

Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung müssen mit einer Verriegelungseinrichtung verbunden sein,

- die das Inangsetzen der gefährlichen Maschinenfunktionen verhindert, bis die Schutzeinrichtung geschlossen ist, und
- die einen Befehl zum Stillsetzen auslöst, wenn die Schutzeinrichtungen nicht mehr geschlossen sind.

Besteht die Möglichkeit, dass das Bedienungspersonal den Gefahrenbereich erreicht, bevor die durch die gefährlichen Maschinenfunktionen verursachten Risiken nicht mehr bestehen, so müssen bewegliche trennende Schutzeinrichtungen zusätzlich zu der Verriegelungseinrichtung mit einer Zuhaltung ausgerüstet sein,

- die das Inangsetzen der gefährlichen Maschinenfunktionen verhindert, bis die Schutzeinrichtung geschlossen und verriegelt ist, und
- die die Schutzeinrichtung in geschlossener und verriegelter Stellung hält, bis das Risiko von Verletzungen aufgrund gefährlicher Funktionen der **Maschine** nicht mehr besteht.

Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung müssen so konstruiert sein, dass bei Fehlen oder Störung eines ihrer Bestandteile das Inangsetzen gefährlicher Maschinenfunktionen verhindert wird oder diese stillgesetzt werden.

1.4.2.3. **Zugangsbeschränkende verstellbare Schutzeinrichtungen**

Verstellbare Schutzeinrichtungen, die den Zugang auf die für die Arbeit unbedingt notwendigen beweglichen Teile beschränken, müssen

- je nach Art der Arbeit manuell oder automatisch verstellbar sein und
- leicht und ohne Werkzeug verstellt werden können.

1.4.3. **Besondere Anforderungen an nichttrennende Schutzeinrichtungen**

Nichttrennende Schutzeinrichtungen müssen so konstruiert und in die Steuerung der **Maschine** integriert sein, dass

- die beweglichen Teile nicht in Gang gesetzt werden können, solange sie vom Bedienungspersonal erreicht werden können,
- Personen die beweglichen Teile nicht erreichen können, solange diese Teile in Bewegung sind, und
- bei Fehlen oder Störung eines ihrer Bestandteile das Inangsetzen der beweglichen Teile verhindert wird oder die beweglichen Teile stillgesetzt werden.

Ihre Einstellung darf nur durch eine absichtliche Handlung möglich sein.

1.5. RISIKEN DURCH SONSTIGE GEFÄHRDUNGEN

1.5.1. **Elektrische Energieversorgung**

Eine mit elektrischer Energie versorgte **Maschine** muss so konstruiert, gebaut und ausgerüstet sein, dass alle von Elektrizität ausgehenden **Gefährdungen** vermieden werden oder vermieden werden können.

Die Schutzziele der Richtlinie 73/23/EWG²² gelten für **Maschinen**. In Bezug auf die **Gefährdungen**, die von elektrischem Strom ausgehen, werden die **Verpflichtungen betreffend die Konformitätsbewertung und das**

²² Die Richtlinie 73/23/EWG wurde mit der Richtlinie 2006/95/EG vom 12. Dezember 2006 (ABl. L. 374 vom 27.12.2006, S. 10) kodifiziert

Inverkehrbringen und/oder die Inbetriebnahme von Maschinen jedoch ausschließlich durch die vorliegende Richtlinie geregelt.

1.5.2. **Statische Elektrizität**

Die Maschine muss so konstruiert und gebaut sein, dass eine möglicherweise gefährliche elektrostatische Aufladung vermieden oder begrenzt wird, und/oder mit Einrichtungen zum Ableiten solcher Ladungen ausgestattet sein.

1.5.3. **Nichtelektrische Energieversorgung**

Eine mit einer nichtelektrischen Energiequelle betriebene Maschine muss so konstruiert, gebaut und ausgerüstet sein, dass alle von dieser Energiequelle ausgehenden potenziellen Risiken vermieden werden.

1.5.4. **Montagefehler**

Fehler bei der Montage oder erneuten Montage bestimmter Teile, die ein Risiko verursachen könnten, müssen durch die Konstruktion und Bauart dieser Teile unmöglich gemacht oder andernfalls durch Hinweise auf den Teilen selbst und/oder auf ihrem Gehäuse verhindert werden. Die gleichen Hinweise müssen auf beweglichen Teilen und/oder auf ihrem Gehäuse angebracht sein, wenn die Kenntnis von der Bewegungsrichtung für die Vermeidung eines Risikos notwendig ist.

Erforderlichenfalls sind in der Betriebsanleitung zusätzliche Angaben zu diesen Risiken zu machen.

Kann ein fehlerhafter Anschluss ein Risiko verursachen, so muss dies durch die Bauart der Anschlussteile unmöglich gemacht oder andernfalls durch Hinweise auf zu verbindenden Teilen und gegebenenfalls auf den Verbindungsmitteln unmöglich gemacht werden.

1.5.5. **Extreme Temperaturen**

Jedes Risiko einer Verletzung durch Berührung von heißen oder sehr kalten Maschinenteilen oder Materialien oder durch Aufenthalt in ihrer Nähe muss durch geeignete Vorkehrungen ausgeschlossen werden.

Es sind die notwendigen Vorkehrungen zur Vermeidung von Spritzern von heißen oder sehr kalten Materialien oder zum Schutz vor derartigen Spritzern zu treffen.

1.5.6. **Brand**

Die Maschine muss so konstruiert und gebaut sein, dass jedes Brand- und Überhitzungsrisiko vermieden wird, das von der Maschine selbst oder von Gasen, Flüssigkeiten, Stäuben, Dämpfen und anderen von der Maschine freigesetzten oder verwendeten Stoffen ausgeht.

1.5.7. **Explosion**

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 entsprechen.

1.5.8. **Lärm**

Die Maschine muss so konstruiert und gebaut sein, dass Risiken durch Luftschallemission insbesondere an der Quelle so weit gemindert werden, wie es nach dem Stand des technischen Fortschritts und mit den zur Lärminderung verfügbaren Mitteln möglich ist.

Der Schallemissionspegel kann durch Bezugnahme auf Vergleichsemissionsdaten für ähnliche Maschinen bewertet werden.

1.5.9. **Vibrationen**

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass Risiken durch Maschinenvibrationen insbesondere an der Quelle so weit gemindert werden, wie es nach dem [Stand des technischen Fortschritts](#) und mit den zur Verringerung von Vibrationen verfügbaren Mitteln möglich ist.

Der Vibrationspegel kann durch Bezugnahme auf Vergleichsemissionsdaten für ähnliche **Maschinen** bewertet werden.

1.5.10. **Strahlung**

Unerwünschte Strahlungsemissionen der **Maschine** müssen ausgeschlossen oder so weit verringert werden, dass sie keine schädlichen Auswirkungen für den Menschen haben.

Alle funktionsbedingten Emissionen von ionisierender Strahlung sind auf das niedrigste Niveau zu begrenzen, das für das ordnungsgemäße Funktionieren der **Maschine** während des Einrichtens, des Betriebs und der Reinigung erforderlich ist. Besteht ein Risiko, so sind die notwendigen Schutzmaßnahmen zu ergreifen.

Alle funktionsbedingten Emissionen von nicht ionisierender Strahlung während der Einstellung, des Betriebs oder der Reinigung müssen so weit begrenzt werden, dass sie keine schädlichen Auswirkungen für den Menschen haben.

1.5.11. **Strahlung von außen**

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass ihre Funktion durch Strahlung von außen nicht beeinträchtigt wird.

1.5.12. **Laserstrahlung**

Bei Verwendung von Lasereinrichtungen ist Folgendes zu beachten:

- Lasereinrichtungen an **Maschinen** müssen so konstruiert und gebaut sein, dass sie keine unbeabsichtigte Strahlung abgeben können.
- Lasereinrichtungen an **Maschinen** müssen so abgeschirmt sein, dass weder durch die Nutzstrahlung noch durch reflektierte oder gestreute Strahlung noch durch Sekundärstrahlung Gesundheitsschäden verursacht werden.
- Optische Einrichtungen zur Beobachtung oder Einstellung von Lasereinrichtungen an **Maschinen** müssen so beschaffen sein, dass durch die Laserstrahlung kein Gesundheitsrisiko verursacht wird.

1.5.13. **Emission gefährlicher Werkstoffe und Substanzen**

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass das Risiko des Einatmens, des Verschluckens, des Kontaktes mit Haut, Augen und Schleimhäuten sowie des Eindringens von gefährlichen Werkstoffen und von der **Maschine** erzeugten Substanzen durch die Haut vermieden werden kann.

Kann eine **Gefährdung** nicht beseitigt werden, so muss die **Maschine** so ausgerüstet sein, dass gefährliche Werkstoffe und Substanzen aufgefangen, abgeführt, durch Sprühwasser ausgefällt, gefiltert oder durch ein anderes ebenso wirksames Verfahren behandelt werden können.

Ist die **Maschine** im Normalbetrieb nicht vollkommen geschlossen, so sind die Einrichtungen zum Auffangen und/oder Abführen so anzuordnen, dass sie die größtmögliche Wirkung entfalten.

1.5.14. **Risiko, in einer **Maschine** eingeschlossen zu werden**

Die **Maschine** muss so konstruiert, gebaut oder ausgerüstet sein, dass eine Person nicht in ihr eingeschlossen wird oder, falls das nicht möglich ist, dass eine eingeschlossene Person Hilfe herbeirufen kann.

1.5.15. **Ausrutsch-, Stolper- und Sturzrisiko**

Die Teile der **Maschine**, auf denen Personen sich eventuell bewegen oder aufhalten müssen, müssen so konstruiert und gebaut sein, dass ein Ausrutschen, Stolpern oder ein Sturz auf oder von diesen Teilen vermieden wird.

Diese Teile müssen erforderlichenfalls mit Haltevorrichtungen ausgestattet sein, die benutzerbezogen angebracht sind und dem Benutzer einen sicheren Halt ermöglichen.

1.5.16. **Blitzschlag**

Maschinen, die während ihrer Verwendung vor der Auswirkung von Blitzschlag geschützt werden müssen, sind mit einem Erdungssystem zur Ableitung der betreffenden elektrischen Ladung auszustatten.

1.6. INSTANDHALTUNG

1.6.1. **Wartung der Maschine**

Die Einrichtungs- und Wartungsstellen müssen außerhalb der Gefahrenbereiche liegen. Die Einrichtungs-, Instandhaltungs-, Reparatur-, Reinigungs- und Wartungsarbeiten müssen bei stillgesetzter **Maschine** durchgeführt werden können.

Kann mindestens eine der vorgenannten Bedingungen aus technischen Gründen nicht erfüllt werden, so sind die erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen, damit diese Arbeiten sicher ausgeführt werden können (siehe **Nummer 1.2.5**).

Bei automatischen **Maschinen** und gegebenenfalls bei anderen **Maschinen** ist eine Schnittstelle zum Anschluss einer Fehlerdiagnoseeinrichtung vorzusehen.

Teile von automatischen **Maschinen**, die häufig ausgewechselt werden müssen, sind für einfache und gefahrlose Montage und Demontage auszulegen. Der Zugang zu diesen Teilen ist so zu gestalten, dass diese Arbeiten mit den notwendigen technischen Hilfsmitteln nach einem festgelegten Verfahren durchgeführt werden können.

1.6.2. **Zugang zu den Bedienungsständen und den Eingriffspunkten für die Instandhaltung**

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass alle Stellen, die für den Betrieb, das Einrichten und die Instandhaltung der **Maschine** zugänglich sein müssen, gefahrlos erreicht werden können.

1.6.3. **Trennung von den Energiequellen**

Die **Maschine** muss mit Einrichtungen ausgestattet sein, mit denen sie von jeder einzelnen Energiequelle getrennt werden kann. Diese Einrichtungen sind klar zu kennzeichnen. Sie müssen abschließbar sein, falls eine Wiedereinschaltung eine Gefahr für Personen verursachen kann. Die Trenneinrichtung muss auch abschließbar sein, wenn das Bedienungspersonal die permanente Unterbrechung der Energiezufuhr nicht von jeder Zugangsstelle aus überwachen kann.

Bei elektrisch betriebenen **Maschinen**, die über eine Steckverbindung angeschlossen sind, genügt die Trennung der Steckverbindung, sofern das Bedienungspersonal die permanente Trennung der Steckverbindung von jeder Zugangsstelle aus überwachen kann.

Die Restenergie oder die gespeicherte Energie, die nach der Unterbrechung der Energiezufuhr noch vorhanden sein kann, muss ohne Risiko für Personen abgeleitet werden können.

Abweichend von den vorstehenden Anforderungen ist es zulässig, dass bestimmte Kreise nicht von ihrer Energiequelle getrennt werden, z. B. um Teile in ihrer Position zu halten, um Daten zu sichern oder um die Beleuchtung innen liegender Teile zu ermöglichen. In diesem Fall müssen besondere Vorkehrungen getroffen werden, um die Sicherheit des Bedienungspersonals zu gewährleisten.

1.6.4. **Eingriffe des Bedienungspersonals**

Die **Maschine** muss so konstruiert, gebaut und ausgerüstet sein, dass sich möglichst wenig Anlässe für ein Eingreifen des Bedienungspersonals ergeben. Kann ein Eingreifen des Bedienungspersonals nicht vermieden werden, so muss es leicht und sicher auszuführen sein.

1.6.5. **Reinigung innen liegender Maschinenteile**

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass die Reinigung innen liegender Maschinenteile, die gefährliche Stoffe oder Zubereitungen enthalten haben, möglich ist, ohne dass ein Einsteigen in die **Maschine**

erforderlich ist; ebenso müssen diese Stoffe und Zubereitungen, falls erforderlich, von außen abgelassen werden können. Lässt sich das Einsteigen in die **Maschine** nicht vermeiden, so muss die **Maschine** so konstruiert und gebaut sein, dass eine gefahrlose Reinigung möglich ist.

1.7. INFORMATIONEN

1.7.1. *Informationen und Warnhinweise an der Maschine*

Informationen und Warnhinweise an der **Maschine** sollten vorzugsweise in Form leicht verständlicher Symbole oder Piktogramme gegeben werden. Alle schriftlichen oder verbalen Informationen und Warnhinweise müssen in der bzw. den Amtssprachen der Gemeinschaft abgefasst sein, die gemäß dem Vertrag von dem Mitgliedstaat, in dem die **Maschinen** in den Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen wird, bestimmt werden kann bzw. können, und auf Verlangen können sie zusätzlich auch in jeder anderen vom Bedienungspersonal verstandenen Amtssprache bzw. Amtssprachen der Gemeinschaft abgefasst sein.

1.7.1.1. **Informationen und Informationseinrichtungen**

Die für die Bedienung einer **Maschine** erforderlichen Informationen müssen eindeutig und leicht verständlich sein. Dabei ist darauf zu achten, dass das Bedienungspersonal nicht mit Informationen überlastet wird.

Optische Anzeigeeinrichtungen oder andere interaktive Mittel für die Kommunikation zwischen dem Bedienungspersonal und der **Maschine** müssen leicht zu verstehen sein und leicht zu benutzen sein.

1.7.1.2. **Warneinrichtungen**

Wenn Sicherheit und Gesundheit der gefährdeten Personen durch Funktionsstörungen einer **Maschine**, deren Betrieb nicht überwacht wird, beeinträchtigt werden können, muss die **Maschine** mit einer entsprechenden akustischen oder optischen Warnvorrichtung versehen sein.

Ist die **Maschine** mit Warneinrichtungen ausgestattet, so müssen deren Signale eindeutig zu verstehen und leicht wahrnehmbar sein. Das Bedienungspersonal muss über Möglichkeiten verfügen, um die ständige Funktionsbereitschaft dieser Warneinrichtungen zu überprüfen.

Die Vorschriften der [speziellen Gemeinschaftsrichtlinien über Sicherheitsfarben und -zeichen](#) sind anzuwenden.

1.7.2. **Warnung vor Restrisiken**

Bestehen trotz der Maßnahmen zur **Integration der Sicherheit bei der Konstruktion**, trotz der Sicherheitsvorkehrungen und trotz der ergänzenden Schutzmaßnahmen weiterhin Risiken, so sind die erforderlichen **Warnhinweise**, einschließlich **Warneinrichtungen**, vorzusehen.

1.7.3. **Kennzeichnung der Maschinen**

Auf jeder **Maschine** müssen mindestens folgende Angaben erkennbar, deutlich lesbar und dauerhaft angebracht sein:

- Firmenname und vollständige Anschrift des **Herstellers** und gegebenenfalls seines **Bevollmächtigten**,
- Bezeichnung der **Maschine**,
- **CE-Kennzeichnung** (siehe [Anhang III](#)),
- Baureihen- oder Typbezeichnung,
- gegebenenfalls Seriennummer,
- Baujahr, d. h. das Jahr, in dem der Herstellungsprozess abgeschlossen wurde.

Es ist untersagt, bei der Anbringung der **CE-Kennzeichnung** das Baujahr der **Maschine** vor- oder nachzutätieren.

Ist die **Maschine** für den **Einsatz in explosionsgefährdeter Umgebung** konstruiert und gebaut, muss sie einen entsprechenden Hinweis tragen.

Je nach Beschaffenheit müssen auf der **Maschine** ebenfalls alle für die Sicherheit bei der Verwendung wesentlichen Hinweise angebracht sein. Diese Hinweise unterliegen den Anforderungen der **Nummer 1.7.1.**

Muss ein Maschinenteil während der Benutzung mit Hebezeugen gehandhabt werden, so ist sein Gewicht leserlich, dauerhaft und eindeutig anzugeben.

1.7.4. **Betriebsanleitung**

Jeder **Maschine** muss eine Betriebsanleitung in der oder den **Amtssprachen der Gemeinschaft des Mitgliedstaats** beiliegen, in dem die **Maschine** in Verkehr gebracht und/oder in Betrieb genommen wird.

Die der **Maschine** beiliegende Betriebsanleitung muss eine „Originalbetriebsanleitung“ oder eine „Übersetzung der Originalbetriebsanleitung“ sein; im letzteren Fall ist der Übersetzung die Originalbetriebsanleitung beizufügen.

Abweichend von den vorstehenden Bestimmungen kann die Wartungsanleitung, die zur Verwendung durch vom **Hersteller** oder von seinem **Bevollmächtigten** beauftragtes Fachpersonal bestimmt ist, in nur einer **Sprache der Gemeinschaft** abgefasst werden, die von diesem Fachpersonal verstanden wird.

Die Betriebsanleitung ist nach den im Folgenden genannten Grundsätzen abzufassen.

1.7.4.1. **Allgemeine Grundsätze für die Abfassung der Betriebsanleitung**

- a) Die Betriebsanleitung muss in **einer oder mehreren Amtssprachen der Gemeinschaft** abgefasst sein. Die Sprachfassungen, für die der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** die Verantwortung übernimmt, müssen mit dem Vermerk „Originalbetriebsanleitung“ versehen sein.
- b) Ist keine Originalbetriebsanleitung in der bzw. den **Amtssprachen des Verwendungslandes** vorhanden, hat der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** oder derjenige, der die **Maschine** in das **betreffende Sprachgebiet** einführt, für eine Übersetzung in diese Sprache(n) zu sorgen. Diese Übersetzung ist mit dem Vermerk „Übersetzung der Originalbetriebsanleitung“ zu kennzeichnen.
- c) Der Inhalt der Betriebsanleitung muss nicht nur die **bestimmungsgemäße Verwendung** der betreffenden **Maschine** berücksichtigen, sondern auch jede **vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung** der **Maschine**.
- d) Bei der Abfassung und Gestaltung der Betriebsanleitung für **Maschinen**, die zur **Verwendung durch Verbraucher** bestimmt sind, muss dem allgemeinen Wissensstand und der Verständnisfähigkeit Rechnung getragen werden, die vernünftigerweise von solchen Benutzern erwartet werden können.

1.7.4.2. **Inhalt der Betriebsanleitung**

Jede Betriebsanleitung muss erforderlichenfalls folgende Mindestangaben enthalten:

- a) Firmenname und vollständige Anschrift des **Herstellers** und seines **Bevollmächtigten**;
- b) Bezeichnung der **Maschine** entsprechend der Angabe auf der **Maschine** selbst, ausgenommen die Seriennummer (siehe **Nummer 1.7.3**);
- c) die **EG-Konformitätserklärung** oder ein Dokument, das die **EG-Konformitätserklärung** inhaltlich wiedergibt und Einzelangaben der **Maschine** enthält, das aber nicht zwangsläufig auch die Seriennummer und die Unterschrift enthalten muss;
- d) eine allgemeine Beschreibung der **Maschine**;
- e) die für Verwendung, Wartung und Instandsetzung der **Maschine** und zur Überprüfung ihres ordnungsgemäßen Funktionierens erforderlichen Zeichnungen, Schaltpläne, Beschreibungen und Erläuterungen;
- f) eine Beschreibung des Arbeitsplatzes bzw. der Arbeitsplätze, die voraussichtlich vom **Bedienungspersonal** eingenommen werden;

- g) eine Beschreibung der **bestimmungsgemäßen Verwendung** der **Maschine**;
- h) Warnhinweise in Bezug auf **Fehlanwendungen** der **Maschine**, zu denen es erfahrungsgemäß kommen kann;
- i) Anleitungen zur Montage, zum Aufbau und zum Anschluss der **Maschine**, einschließlich der Zeichnungen, Schaltpläne und der Befestigungen, sowie Angabe des Maschinengestells oder der Anlage, auf das bzw. in die die **Maschine** montiert werden soll;
- j) Installations- und Montagevorschriften zur Verminderung von **Lärm** und **Vibrationen**;
- k) Hinweise zur Inbetriebnahme und zum Betrieb der **Maschine** sowie erforderlichenfalls Hinweise zur Ausbildung bzw. Einarbeitung des **Bedienungspersonals**;
- l) Angaben zu **Restrisiken**, die trotz der Maßnahmen zur **Integration der Sicherheit bei der Konstruktion**, trotz der Sicherheitsvorkehrungen und trotz der ergänzenden Schutzmaßnahmen noch verbleiben;
- m) Anleitung für die vom Benutzer zu treffenden Schutzmaßnahmen, gegebenenfalls einschließlich der bereitzustellenden **persönlichen Schutzausrüstung**;
- n) die wesentlichen Merkmale der **Werkzeuge**, die an der **Maschine** angebracht werden können;
- o) Bedingungen, unter denen die **Maschine** die Anforderungen an die Standsicherheit beim **Betrieb, beim Transport, bei der Montage, bei der Demontage, wenn sie außer Betrieb ist, bei Prüfungen sowie bei vorhersehbaren Störungen** erfüllt;
- p) Sicherheitshinweise zum Transport, zur Handhabung und zur Lagerung, mit Angabe des Gewichts der **Maschine** und ihrer verschiedenen Bauteile, falls sie regelmäßig getrennt transportiert werden müssen;
- q) bei Unfällen oder Störungen erforderliches Vorgehen; falls es zu einer Blockierung kommen kann, ist in der Betriebsanleitung anzugeben, wie zum gefahrlosen Lösen der Blockierung vorzugehen ist;
- r) Beschreibung der vom Benutzer durchzuführenden Einrichtungs- und Wartungsarbeiten sowie der zu treffenden vorbeugenden Wartungsmaßnahmen;
- s) Anweisungen zum sicheren Einrichten und Warten einschließlich der dabei zu treffenden Schutzmaßnahmen;
- t) Spezifikationen der zu verwendenden **Ersatzteile**, wenn diese sich auf die Sicherheit und Gesundheit des **Bedienungspersonals** auswirken;
- u) folgende **Angaben zur Luftschallemission** der **Maschine**:
 - der A-bewertete Emissionsschalldruckpegel an den Arbeitsplätzen, sofern er 70 dB(A) übersteigt; ist dieser Pegel kleiner oder gleich 70 dB(A), so ist dies anzugeben;
 - der Höchstwert des momentanen C-bewerteten Emissionsschalldruckpegels an den Arbeitsplätzen, sofern er 63 Pa (130 dB bezogen auf 20 µPa) übersteigt;
 - der A-bewertete Schalleistungspegel der **Maschine**, wenn der A-bewertete Emissionsschalldruckpegel an den Arbeitsplätzen 80 dB(A) übersteigt.

Diese Werte müssen entweder an der betreffenden **Maschine** tatsächlich gemessen oder durch Messung an einer technisch vergleichbaren, für die geplante Fertigung repräsentativen **Maschine** ermittelt worden sein.

Bei **Maschinen** mit sehr großen Abmessungen können statt des A-bewerteten Schalleistungspegels die A-bewerteten Emissionsschalldruckpegel an bestimmten Stellen im Maschinenumfeld angegeben werden.

Kommen keine **harmonisierten Normen** zur Anwendung, ist zur Ermittlung der Geräuschemission nach der dafür am besten geeigneten Messmethode zu verfahren. Bei jeder Angabe von Schallemissionswerten ist die für diese Werte bestehende Unsicherheit anzugeben. Die Betriebsbedingungen der **Maschine** während der Messung und die Messmethode sind zu beschreiben.

Wenn der Arbeitsplatz bzw. die Arbeitsplätze nicht festgelegt sind oder sich nicht festlegen lassen, müssen die Messungen des A-bewerteten Schalldruckpegels in einem Abstand von 1 m von der

Maschinenoberfläche und 1,60 m über dem Boden oder der Zugangsplattform vorgenommen werden. Der höchste Emissionsschalldruckpegel und der zugehörige Messpunkt sind anzugeben.

Enthalten **spezielle Gemeinschaftsrichtlinien** andere Bestimmungen zur Messung des Schalldruck- oder Schalleistungspegels, so gelten die Bestimmungen dieser speziellen Richtlinien und nicht die entsprechenden Bestimmungen der vorliegenden Richtlinie.

- v) Kann die **Maschine nichtionisierende Strahlung** abgeben, die Personen, insbesondere Träger **aktiver oder nicht aktiver implantierbarer medizinischer Geräte**, schädigen kann, so sind Angaben über die Strahlung zu machen, der das **Bedienungspersonal** und **gefährdete Personen** ausgesetzt sind.

1.7.4.3. **Verkaufsprospekte**

Verkaufsprospekte, in denen die **Maschine** beschrieben wird, dürfen in Bezug auf die Sicherheits- und Gesundheitsschutzaspekte nicht der **Betriebsanleitung** widersprechen. Verkaufsprospekte, in denen die Leistungsmerkmale der **Maschine** beschrieben werden, müssen die gleichen Angaben zu Emissionen enthalten wie die **Betriebsanleitung**.

2. **ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN AN BESTIMMTE MASCHINENGATTUNGEN**

Nahrungsmittelmaschinen, **Maschinen** für kosmetische oder pharmazeutische Erzeugnisse, handgehaltene und/oder handgeführte **Maschinen**, **tragbare Befestigungsgeräte** und **andere Schussgeräte** sowie **Maschinen** zur Bearbeitung von Holz und von Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften müssen alle in diesem Kapitel genannten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erfüllen (siehe **Allgemeine Grundsätze, Nummer 4**).

Der folgende Absatz ersetzt den Text von Nummer 2 ab dem 15.12.2011. Siehe Richtlinie 2009/127/EG zur Änderung der Richtlinie 2006/42/EG betreffend Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden.

Nahrungsmittelmaschinen, **Maschinen** für kosmetische oder pharmazeutische Erzeugnisse, handgehaltene und/oder handgeführte **Maschinen**, **tragbare Befestigungsgeräte** und **andere Schussgeräte** sowie **Maschinen** zur Bearbeitung von Holz und von Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften sowie **Maschinen** zur Ausbringung von Pestiziden müssen alle in diesem Kapitel genannten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erfüllen (siehe **Allgemeine Grundsätze, Nummer 4**).

2.1. **NAHRUNGSMITTELMASCHINEN UND **MASCHINEN** FÜR KOSMETISCHE ODER PHARMAZEUTISCHE ERZEUGNISSE**

2.1.1. **Allgemeines**

Maschinen, die für die Verwendung mit Lebensmitteln oder mit kosmetischen oder pharmazeutischen Erzeugnissen bestimmt sind, müssen so konstruiert und gebaut sein, dass das Risiko einer Infektion, Krankheit oder Ansteckung ausgeschlossen ist.

Folgende Anforderungen sind zu beachten:

- a) Die Materialien, die mit Lebensmitteln, kosmetischen oder pharmazeutischen Erzeugnissen in Berührung kommen oder kommen können, müssen den **einschlägigen Richtlinien** entsprechen. Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass diese Materialien vor jeder Benutzung gereinigt werden können; ist dies nicht möglich, sind Einwegteile zu verwenden.
- b) Alle mit Lebensmitteln, kosmetischen oder pharmazeutischen Erzeugnissen in Berührung kommenden Flächen mit Ausnahme der Flächen von Einwegteilen müssen
 - glatt sein und dürfen keine Erhöhungen und Vertiefungen aufweisen, an denen organische Stoffe zurückbleiben können; das Gleiche gilt für Verbindungsstellen zwischen Flächen,
 - so gestaltet und gefertigt sein, dass Vorsprünge, Kanten und Aussparungen an Bauteilen auf ein Minimum reduziert werden,

- leicht zu reinigen und zu desinfizieren sein, erforderlichenfalls nach Abnehmen leicht demontierbarer Teile; die Innenflächen müssen Ausrundungen mit ausreichendem Radius aufweisen, damit sie vollständig gereinigt werden können.
- c) Von Lebensmitteln, kosmetischen und pharmazeutischen Erzeugnissen sowie von Reinigungs-, Desinfektions- und Spülmitteln stammende Flüssigkeiten, Gase und Aerosole müssen vollständig aus der **Maschine** abgeleitet werden können (möglichst in Reinigungsstellung).
- d) Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass in Bereiche, die nicht zur Reinigung zugänglich sind, keine Substanzen oder Lebewesen, insbesondere Insekten, eindringen können und dass sich darin keine organischen Bestandteile festsetzen können.
- e) Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass gesundheitsgefährliche Betriebsstoffe, einschließlich Schmiermittel, nicht mit den Lebensmitteln, kosmetischen oder pharmazeutischen Erzeugnissen in Berührung kommen können. Sie muss gegebenenfalls so konstruiert und gebaut sein, dass die fortdauernde Erfüllung dieser Anforderung überprüft werden kann.

2.1.2. **Betriebsanleitung**

In der **Betriebsanleitung** für Nahrungsmittelmaschinen und für **Maschinen** zur Verwendung mit kosmetischen oder pharmazeutischen Erzeugnissen müssen die empfohlenen Reinigungs-, Desinfektions- und Spülmittel und -verfahren angegeben werden, und zwar nicht nur für die leicht zugänglichen Bereiche, sondern auch für Bereiche, zu denen ein Zugang unmöglich oder nicht ratsam ist.

2.2. HANDGEHALTENE UND/ODER HANDGEFÜHRTE TRAGBARE **MASCHINEN**

2.2.1. **Allgemeines**

Handgehaltene und/oder handgeführte tragbare **Maschinen** müssen

- je nach Art der **Maschine** eine ausreichend große Auflagefläche und eine ausreichende Zahl von angemessen dimensionierten Griffen und Halterungen besitzen, die so gestaltet sein müssen, dass die Stabilität der **Maschine** bei **bestimmungsgemäßer Verwendung** gewährleistet ist,
- falls die Griffen nicht ohne Gefahr losgelassen werden können, mit Stellteilen zum Ingangsetzen und Stillsetzen ausgestattet sein, die so angeordnet sind, dass sie ohne Loslassen der Griffen betätigt werden können; dies gilt jedoch nicht, wenn diese Anforderung technisch nicht erfüllbar ist oder wenn ein unabhängiges Stellteil vorhanden ist,
- so beschaffen sein, dass keine Risiken durch ungewolltes Anlaufen und/oder ungewolltes Weiterlaufen nach Loslassen der Griffen bestehen. Ist es technisch nicht möglich, diese Anforderung zu erfüllen, so müssen gleichwertige Vorkehrungen getroffen werden,
- es ermöglichen, dass erforderlichenfalls der Gefahrenbereich und das Bearbeiten des Materials durch das Werkzeug optisch kontrolliert werden können.

Die Griffen tragbarer **Maschinen** müssen so konstruiert und ausgeführt sein, dass sich die **Maschinen** mühelos in Gang setzen und stillsetzen lassen.

2.2.1.1. **Betriebsanleitung**

Die **Betriebsanleitung** von handgehaltenen oder handgeführten tragbaren **Maschinen** muss folgende Angaben über die von ihnen ausgehenden Vibrationen enthalten:

- den Schwingungsgesamtwert, dem die oberen Körpergliedmaßen ausgesetzt sind, falls der ermittelte Wert $2,5 \text{ m/s}^2$ übersteigt. Liegt dieser Wert nicht über $2,5 \text{ m/s}^2$, so ist dies anzugeben,
- die Messunsicherheiten.
- Diese Werte müssen entweder an der betreffenden **Maschine** tatsächlich gemessen oder durch Messung an einer technisch vergleichbaren, für die geplante Fertigung repräsentativen **Maschine** ermittelt worden sein.

Kommen keine harmonisierten Normen zur Anwendung, ist zur Ermittlung der Vibrationsdaten nach der dafür am besten geeigneten Messmethode zu verfahren.

Die Betriebsbedingungen der **Maschine** während der Messung und die Messmethode sind zu beschreiben oder es ist die zugrunde liegende **harmonisierte Norm** genau anzugeben.

2.2.2. **Tragbare Befestigungsgeräte und andere Schussgeräte**

2.2.2.1. **Allgemeines**

Tragbare Befestigungsgeräte und andere Schussgeräte müssen so konstruiert und gebaut sein, dass

- die Energie über ein Zwischenglied, das im Gerät verbleibt, an das einzuschlagende Teil abgegeben wird,
- eine Sicherungsvorrichtung eine Schlagauslösung nur zulässt, wenn die **Maschine** korrekt auf dem Werkstück positioniert ist und mit ausreichender Kraft angedrückt wird,
- eine unbeabsichtigte Schlagauslösung verhindert wird; wenn notwendig muss zur Schlagauslösung die Einhaltung einer vorgegebenen Abfolge von Handgriffen an der Sicherungsvorrichtung und am Stellteil erforderlich sein,
- eine unbeabsichtigte Schlagauslösung bei der Handhabung oder bei Stoßeinwirkung verhindert wird,
- ein leichtes und sicheres Laden und Entladen möglich ist.

Erforderlichenfalls muss es möglich sein, das Gerät mit einem Splitterschutz auszustatten, und die geeigneten Schutzeinrichtungen müssen vom **Hersteller** der **Maschine** bereitgestellt werden.

2.2.2.2. **Betriebsanleitung**

In der **Betriebsanleitung** sind Angaben zu folgenden Punkten zu machen:

- Zubehörteile und austauschbare Ausrüstungen, die für die **Maschine** geeignet sind,
- passende Befestigungsteile oder andere Einschlagteile, die mit dem Gerät verwendet werden können,
- gegebenenfalls passende Magazine.

2.3. **MASCHINEN ZUR BEARBEITUNG VON HOLZ UND VON WERKSTOFFEN MIT ÄHNLICHEN PHYSIKALISCHEN EIGENSCHAFTEN**

Maschinen zur Bearbeitung von Holz und von Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften müssen folgende Anforderungen erfüllen:

- a) Sie müssen so konstruiert, gebaut oder ausgerüstet sein, dass das Werkstück sicher aufgelegt und geführt werden kann. Wird das Werkstück auf einem Arbeitstisch mit der Hand gehalten, so muss dieser Tisch während der Arbeit ausreichend standsicher sein und darf die Bewegung des Werkstücks nicht behindern.
- b) Wird die **Maschine** voraussichtlich unter Bedingungen verwendet, die das **Risiko** eines Rückschlags von Werkstücken oder von Teilen davon mit sich bringen, so muss sie so konstruiert, gebaut oder ausgerüstet sein, dass ein Rückschlag vermieden wird oder, wenn das nicht möglich ist, der Rückschlag für das Bedienungspersonal und/oder gefährdete Personen kein **Risiko** bewirkt.
- c) Die **Maschine** muss mit selbsttätigen Bremsen ausgerüstet sein, die das Werkzeug in ausreichend kurzer Zeit zum Stillstand bringen, wenn beim Auslaufen das **Risiko** eines Kontakts mit dem Werkzeug besteht.
- d) Ist das Werkzeug in eine nicht vollautomatisch arbeitende **Maschine** eingebaut, so ist diese **Maschine** so zu konstruieren und zu bauen, dass das **Risiko** von Verletzungen ausgeschaltet oder verringert wird.

Die folgende Nummer 2.4 ff. ist anzuwenden ab dem 15.12.2011. Siehe Richtlinie 2009/127/EG zur Änderung der Richtlinie 2006/42/EG betreffend Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden.

2.4. MASCHINEN ZUR AUSBRINGUNG VON PESTIZIDEN

2.4.1. **Begriffsbestimmung**

„Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden“: Maschinen, die speziell zur Ausbringung von Pflanzenschutzmitteln im Sinne des Artikels 2 Absatz 1 der Verordnung (EG) Nr. 1107/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 21. Oktober 2009 über das Inverkehrbringen von Pflanzenschutzmitteln²³ bestimmt sind.

2.4.2. **Allgemeines**

Der Hersteller einer Maschine zur Ausbringung von Pestiziden oder sein Bevollmächtigter hat sicher zu stellen, dass im Einklang mit dem Verfahren der Risikobeurteilung und Risikominderung gemäß den Allgemeinen Grundsätzen Nummer 1 eine Beurteilung der Risiken einer unbeabsichtigten Exposition der Umwelt gegenüber Pestiziden vorgenommen wird.

Maschinen zur Ausbringung von Pestiziden sind unter Berücksichtigung der Ergebnisse der in Absatz 1 genannten Risikobeurteilung so zu konstruieren und zu bauen, dass sie ohne unbeabsichtigte Exposition der Umwelt gegenüber Pestiziden betrieben, eingerichtet und gewartet werden können.

Undichtigkeiten sind stets zu verhüten.

2.4.3. **Bedienung und Überwachung**

Es muss möglich sein, die Ausbringung der Pestizide von den Bedienungsplätzen aus einfach und präzise zu steuern, zu überwachen und sofort abzubrechen.

2.4.4. **Füllung und Entleerung**

Die Maschine ist so zu konstruieren und zu bauen, dass das präzise Füllen mit der erforderlichen Pestizidmenge erleichtert und das einfache und vollständige Entleeren gewährleistet wird und dabei das Verschütten von Pestiziden vermieden und die Kontamination der Entnahmestellen für Wasser verhindert wird.

2.4.5. **Ausbringung von Pestiziden**

2.4.5.1. **Ausbringungsrate**

Die Maschine muss mit Vorrichtungen zur einfachen, präzisen und zuverlässigen Einstellung der Ausbringungsrate ausgestattet sein.

2.4.5.2. **Verteilung, Anlagerung und Abdrift von Pestiziden**

Die Maschine ist so zu konstruieren und zu bauen, dass sichergestellt ist, dass das Pestizid auf den Zielflächen angelagert wird, unbeabsichtigte Freisetzungen auf anderen Flächen möglichst gering gehalten werden und die Abdrift von Pestiziden in die Umgebung vermieden wird. Wo dies angemessen ist, muss eine gleichmäßige Verteilung und homogene Anlagerung des Pestizids sichergestellt sein.

2.4.5.3. **Prüfungen**

Um festzustellen, ob die entsprechenden Teile der Maschine die unter 2.4.5.1 und 2.4.5.2 genannten Anforderungen erfüllen, hat der Hersteller oder sein Bevollmächtigter für jeden Maschinentyp die entsprechenden Prüfungen durchzuführen oder durchführen zu lassen.

2.4.5.4. **Unbeabsichtigte Freisetzungen während und nach der Abschaltung**

Die Maschine ist so zu konstruieren und zu bauen, dass unbeabsichtigte Freisetzungen von Pestiziden während und nach der Abschaltung der Ausbringungsfunktion vermieden werden.

²³ ABl. L 309 vom 24.11.2009, S. 1.

2.4.6. **Wartung**

2.4.6.1. **Reinigung**

Die Maschine ist so zu konstruieren und zu bauen, dass sie einfach und gründlich gereinigt werden kann, ohne dass dabei die Umwelt kontaminiert wird.

2.4.6.2. **Instandhaltung**

Die Maschine ist so zu konstruieren und zu bauen, dass der Austausch verschlissener Teile ungehindert möglich ist, ohne dass dabei die Umwelt kontaminiert wird.

2.4.7. **Kontrollen**

Es muss möglich sein, die erforderlichen Messinstrumente einfach an die Maschine anzuschließen, um das ordnungsgemäße Funktionieren der Maschine zu überprüfen.

2.4.8. **Kennzeichnung von Düsen, Sieben und Filtern**

Düsen, Siebe und Filter sind so zu kennzeichnen, dass ihr Typ und ihre Größe klar erkennbar sind.

2.4.9. **Angabe des verwendeten Pestizids**

Wo dies angemessen ist, muss die Maschine mit einer besonderen Vorrichtung versehen sein, an der das Bedienungspersonal die Bezeichnung des verwendeten Pestizids anbringen kann.

2.4.10. **Betriebsanleitung**

Die Betriebsanleitung muss folgende Angaben enthalten:

- a) die Vorkehrungen, die beim Mischen, Einfüllen, Anwenden, Entleeren, Reinigen, Warten und Transport zu treffen sind, um die Kontamination der Umwelt zu vermeiden;
- b) ausführliche Bedingungen für die Verwendung in den verschiedenen vorgesehenen Betriebsumgebungen, einschließlich der dazugehörigen notwendigen Vorbereitung und Einstellung, durch die die Anlagerung des Pestizids auf den Zielflächen bei gleichzeitiger Minimierung der unbeabsichtigten Freisetzungen auf anderen Flächen, die Verhinderung der Abdrift in die Umgebung und, wo dies angemessen ist, die gleichmäßige Verteilung und homogene Anlagerung des Pestizids sichergestellt wird;
- c) die Bandbreite der Typen und Größen der Düsen, Siebe und Filter, mit denen die Maschine betrieben werden kann;
- d) in Bezug auf Verschleißteile, die Auswirkungen auf den ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine haben, wie Düsen, Siebe und Filter, Angaben dazu, in welchen Abständen sie zu überprüfen sind, und die Kriterien und das Verfahren für ihren Austausch;
- e) Spezifikation der Kalibrierung, täglichen Wartung, Vorbereitung für das Überwintern und anderer Überprüfungen, die zur Gewährleistung des ordnungsgemäßen Funktionierens der Maschine erforderlich sind;
- f) Arten von Pestiziden, die Fehlfunktionen der Maschine hervorrufen können;
- g) einen Hinweis darauf, dass das Bedienungspersonal stets die Bezeichnung des gerade verwendeten Pestizids in der unter Nummer 2.4.9. genannten besonderen Vorrichtung aktualisieren sollte;
- h) Anschluss und Verwendung von Spezialausrüstungen und Zubehörteilen und die Vorkehrungen, die zu treffen sind;
- i) einen Hinweis darauf, dass die Maschine nationalen Vorschriften für eine regelmäßige Überprüfung durch bezeichnete Stellen, wie in der Richtlinie 2009/128/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 21. Oktober 2009 über einen Aktionsrahmen der Gemeinschaft für die nachhaltige

²⁴ ABI. L 309 vom 24.11.2009, S. 71.

Verwendung von Pestiziden²⁴ vorgesehen, unterliegen kann;

- j) die Merkmale der Maschine, die zur Gewährleistung ihres ordnungsgemäßen Betriebs überprüft werden müssen;
- k) eine Anleitung für den Anschluss der erforderlichen Messinstrumente.

3. ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN ZUR AUSSCHALTUNG DER GEFÄHRDUNGEN, DIE VON DER BEWEGLICHKEIT VON MASCHINEN AUSGEHEN

Maschinen, von denen aufgrund ihrer Beweglichkeit **Gefährdungen** ausgehen, müssen alle in diesem Kapitel genannten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erfüllen (siehe **Allgemeine Grundsätze, Nummer 4**).

3.1. ALLGEMEINES

3.1.1. **Begriffsbestimmungen**

- a) Eine „**Maschine**“, von der aufgrund ihrer Beweglichkeit **Gefährdungen** ausgehen“, ist:
 - eine **Maschine**, die bei der Arbeit entweder beweglich sein muss oder kontinuierlich oder halbkontinuierlich zu aufeinander folgenden festen Arbeitsstellen verfahren werden muss, oder
 - eine **Maschine**, die während der Arbeit nicht verfahren wird, die aber mit Einrichtungen ausgestattet werden kann, mit denen sie sich leichter an eine andere Stelle bewegen lässt.
- b) Ein „**Fahrer**“ ist eine Bedienungsperson, die mit dem Verfahren einer **Maschine** betraut ist. Der Fahrer kann auf der **Maschine** aufsitzen, sie zu Fuß begleiten oder fernsteuern.

3.2. BEDIENERPLÄTZE

3.2.1. **Fahrerplatz**

Die Sicht vom Fahrerplatz aus muss so gut sein, dass der Fahrer die **Maschine** und ihre Werkzeuge unter den vorhersehbaren Einsatzbedingungen ohne jede Gefahr für sich und andere gefährdete Personen handhaben kann. Den **Gefährdungen** durch unzureichende Direktsicht muss erforderlichenfalls durch geeignete Einrichtungen begegnet werden.

Eine **Maschine** mit aufsitzendem Fahrer muss so konstruiert und gebaut sein, dass am Fahrerplatz für den Fahrer kein **Risiko** durch unbeabsichtigten Kontakt mit Rädern und Ketten besteht.

Sofern dies das **Risiko** nicht erhöht und es die Abmessungen zulassen, ist der Fahrerplatz für den aufsitzenen Fahrer so zu konstruieren und auszuführen, dass er mit einer Kabine ausgestattet werden kann. In der Kabine muss eine Stelle zur Aufbewahrung der notwendigen Anweisungen für den Fahrer vorgesehen sein.

3.2.2. **Sitze**

Besteht das **Risiko**, dass das Bedienungspersonal oder andere auf der **Maschine** beförderte Personen beim Überrollen oder Umkippen der **Maschine** – insbesondere bei **Maschinen**, die mit dem in den **Nummern 3.4.3** oder **3.4.4** genannten Schutzaufbau ausgerüstet sind – zwischen Teilen der **Maschine** und dem Boden eingequetscht werden können, so müssen die Sitze so konstruiert oder mit einer Rückhaltevorrichtung ausgestattet sein, dass die Personen auf ihrem Sitz gehalten werden, ohne dass die notwendigen Bedienungsbewegungen behindert oder von der Sitzaufhängung hervorgerufene Bewegungen eingeschränkt werden. Rückhaltevorrichtungen dürfen nicht eingebaut werden, wenn sich dadurch das **Risiko** erhöht.

3.2.3. **Plätze für andere Personen**

Können im Rahmen der **bestimmungsgemäßen Verwendung** gelegentlich oder regelmäßig außer dem Fahrer andere Personen zum Mitfahren oder zur Arbeit auf der **Maschine** transportiert werden, so sind geeignete Plätze vorzusehen, die eine Beförderung oder ein Arbeiten ohne **Risiko** gestatten.

Nummer 3.2.1 Absätze 2 und 3 gilt auch für die Plätze für andere Personen als den Fahrer.

3.3. STEUERUNG

Erforderlichenfalls sind Maßnahmen zu treffen, die eine unerlaubte Benutzung der Steuerung verhindern.

Bei Fernsteuerung muss an jedem Bedienungsgerät klar ersichtlich sein, welche **Maschine** von diesem Gerät aus bedient werden soll.

Die Fernsteuerung muss so konstruiert und ausgeführt sein, dass

- sie ausschließlich die betreffende **Maschine** steuert,
- sie ausschließlich die betreffenden Funktionen steuert.

Eine ferngesteuerte **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass sie nur auf Steuerbefehle von dem für sie vorgesehenen Bedienungsgerät reagiert.

3.3.1. *Stellteile*

Der Fahrer muss vom Fahrerplatz aus alle für den Betrieb der **Maschine** erforderlichen Stellteile betätigen können; ausgenommen sind Funktionen, die nur über an anderer Stelle befindliche Stellteile sicher ausgeführt werden können. Zu diesen Funktionen gehören insbesondere diejenigen, für die anderes Bedienungspersonal als der Fahrer zuständig ist oder für die der Fahrer seinen Fahrerplatz verlassen muss, um sie sicher steuern zu können.

Gegebenenfalls vorhandene Pedale müssen so gestaltet, ausgeführt und angeordnet sein, dass sie vom Fahrer mit möglichst geringem Fehlbedienungsrisiko sicher betätigt werden können; sie müssen eine rutschhemmende Oberfläche haben und leicht zu reinigen sein.

Kann die Betätigung von Stellteilen **Gefährdungen**, insbesondere gefährliche Bewegungen verursachen, so müssen diese Stellteile – ausgenommen solche mit mehreren vorgegebenen Stellungen – in die Neutralstellung zurückkehren, sobald die Bedienungsperson sie loslässt.

Bei **Maschinen** auf Rädern muss die Lenkung so konstruiert und ausgeführt sein, dass plötzliche Ausschläge des Lenkrades oder des Lenkhebels infolge von Stößen auf die gelenkten Räder gedämpft werden.

Stellteile zum Sperren des Differenzials müssen so ausgelegt und angeordnet sein, dass sie die Entsperrung des Differenzials gestatten, während die **Maschine** in Bewegung ist.

Nummer 1.2.2 Absatz 6 betreffend akustische und/oder optische Warnsignale gilt nur für Rückwärtsfahrt.

3.3.2. *Ingangsetzen/Verfahren*

Eine selbstfahrende **Maschine** mit aufsitzendem Fahrer darf Fahrbewegungen nur ausführen können, wenn sich der Fahrer am Bedienungsstand befindet.

Ist eine **Maschine** zum Arbeiten mit Vorrichtungen ausgerüstet, die über ihr normales Lichtraumprofil hinausragen (z. B. Stabilisatoren, Ausleger usw.), so muss der Fahrer vor dem Verfahren der **Maschine** leicht überprüfen können, ob die Stellung dieser Vorrichtungen ein sicheres Verfahren erlaubt.

Dasselbe gilt für alle anderen Teile, die sich in einer bestimmten Stellung, erforderlichenfalls verriegelt, befinden müssen, damit die **Maschine** sicher verfahren werden kann.

Das Verfahren der **Maschine** ist von der sicheren Positionierung der oben genannten Teile abhängig zu machen, wenn das nicht zu anderen Risiken führt.

Eine unbeabsichtigte Fahrbewegung der **Maschine** darf nicht möglich sein, während der Motor in Gang gesetzt wird.

3.3.3. *Stillsetzen/Bremsen*

Unbeschadet der Straßenverkehrsvorschriften müssen selbstfahrende **Maschinen** und zugehörige Anhänger die Anforderungen für das Abbremsen, Anhalten und Feststellen erfüllen, damit bei jeder vorgesehenen Betriebsart, Belastung, Fahrgeschwindigkeit, Bodenbeschaffenheit und Geländeneigung die erforderliche Sicherheit gewährleistet ist.

Eine selbstfahrende **Maschine** muss vom Fahrer mittels einer entsprechenden Haupteinrichtung abgebremst und angehalten werden können. Außerdem muss das Abbremsen und Anhalten über eine Noteinrichtung mit einem völlig unabhängigen und leicht zugänglichen Stellteil möglich sein, wenn dies erforderlich ist, um bei einem Versagen der Haupteinrichtung oder bei einem Ausfall der zur Betätigung der Haupteinrichtung benötigten Energie die Sicherheit zu gewährleisten.

Sofern es die Sicherheit erfordert, muss die **Maschine** mit Hilfe einer Feststelleinrichtung arretierbar sein. Als Feststelleinrichtung kann eine der im Absatz 2 bezeichneten Einrichtungen dienen, sofern sie rein mechanisch wirkt.

Eine ferngesteuerte **Maschine** muss mit Einrichtungen ausgestattet sein, die unter folgenden Umständen den Anhaltevorgang automatisch und unverzüglich einleiten und einem potenziell gefährlichen Betrieb vorbeugen:

- wenn der Fahrer die Kontrolle über sie verloren hat,
- wenn sie ein Haltesignal empfängt,
- wenn ein Fehler an einem sicherheitsrelevanten Teil des Systems festgestellt wird,
- wenn innerhalb einer vorgegebenen Zeitspanne kein Überwachungssignal registriert wurde.

Nummer 1.2.4 findet hier keine Anwendung.

3.3.4. **Verfahren mitgängergeführter Maschinen**

Eine mitgängergeführte selbstfahrende **Maschine** darf eine Verfahrbewegung nur bei ununterbrochener Betätigung des entsprechenden Stellteils durch den Fahrer ausführen können. Insbesondere darf eine Verfahrbewegung nicht möglich sein, während der Motor in Gang gesetzt wird.

Die Stellteile von mitgängergeführten **Maschinen** müssen so ausgelegt sein, dass die Risiken durch eine unbeabsichtigte Bewegung der **Maschine** für den Fahrer so gering wie möglich sind; dies gilt insbesondere für die Gefahr,

- eingequetscht oder überfahren zu werden,
- durch umlaufende Werkzeuge verletzt zu werden.

Die Verfahrgeschwindigkeit der **Maschine** darf nicht größer sein als die Schrittgeschwindigkeit des Fahrers.

Bei **Maschinen**, an denen ein umlaufendes Werkzeug angebracht werden kann, muss sichergestellt sein, dass bei eingelegetem Rückwärtsgang das Werkzeug nicht angetrieben werden kann, es sei denn, die Verfahrbewegung der **Maschine** wird durch die Bewegung des Werkzeugs bewirkt. Im letzteren Fall muss die Geschwindigkeit im Rückwärtsgang so gering sein, dass der Fahrer nicht gefährdet wird.

3.3.5. **Störung des Steuerkreises**

Bei Ausfall einer eventuell vorhandenen Lenkhilfe muss sich die **Maschine** während des Anhaltens weiterlenken lassen.

3.4. SCHUTZMASSNAHMEN GEGEN MECHANISCHE GEFÄHRDUNGEN

3.4.1. **Unkontrollierte Bewegungen**

Die **Maschine** muss so konstruiert, gebaut und gegebenenfalls auf ihrem beweglichen Gestell montiert sein, dass unkontrollierte Verlagerungen ihres Schwerpunkts beim Verfahren ihre Standsicherheit nicht beeinträchtigen und zu keiner übermäßigen Beanspruchung ihrer Struktur führen.

3.4.2. **Bewegliche Übertragungselemente**

Abweichend von Nummer 1.3.8.1 brauchen bei Motoren die beweglichen Schutzeinrichtungen, die den Zugang zu den beweglichen Teilen im Motorraum verhindern, nicht verriegelbar zu sein, wenn sie sich nur mit einem Werkzeug oder Schlüssel oder durch Betätigen eines Stellteils am Fahrerplatz öffnen lassen, sofern sich dieser in einer völlig geschlossenen, gegen unbefugten Zugang verschließbaren Kabine befindet.

3.4.3. **Überrollen und Umkippen**

Besteht bei einer selbstfahrenden **Maschine** mit aufsitzendem Fahrer und mitfahrendem anderem Bedienungspersonal oder anderen mitfahrenden Personen ein Überroll- oder Kipprisiko, so muss die **Maschine** mit einem entsprechenden Schutzaufbau versehen sein, es sei denn, dies erhöht das **Risiko**.

Dieser Aufbau muss so beschaffen sein, dass aufsitzende bzw. mitfahrende Personen bei Überrollen oder Umkippen durch einen angemessenen Verformungsbereich gesichert sind.

Um festzustellen, ob der Aufbau die in Absatz 2 genannte Anforderung erfüllt, muss der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** für jeden Aufbautyp die entsprechenden Prüfungen durchführen oder durchführen lassen.

3.4.4. **Herabfallende Gegenstände**

Besteht bei einer selbstfahrenden **Maschine** mit aufsitzendem Fahrer und mitfahrendem anderem Bedienungspersonal oder anderen mitfahrenden Personen ein **Risiko** durch herabfallende Gegenstände oder herabfallendes Material, so muss die **Maschine** entsprechend konstruiert und, sofern es ihre Abmessungen gestatten, mit einem entsprechenden Schutzaufbau versehen sein.

Dieser Aufbau muss so beschaffen sein, dass aufsitzende bzw. mitfahrende Personen beim Herabfallen von Gegenständen oder Material durch einen angemessenen Verformungsbereich gesichert sind.

Um festzustellen, ob der Aufbau die in Absatz 2 genannte Anforderung erfüllt, muss der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** für jeden Aufbautyp die entsprechenden Prüfungen durchführen oder durchführen lassen.

3.4.5. **Zugänge**

Halte- und Aufstiegsmöglichkeiten müssen so konstruiert, ausgeführt und angeordnet sein, dass das Bedienungspersonal sie instinktiv benutzt und sich zum leichteren Aufstieg nicht der Stellteile bedient.

3.4.6. **Anhängervorrichtungen**

Maschinen, die zum Ziehen eingesetzt oder gezogen werden sollen, müssen mit Anhängervorrichtungen oder Kupplungen ausgerüstet sein, die so konstruiert, ausgeführt und angeordnet sind, dass ein leichtes und sicheres An- und Abkuppeln sichergestellt ist und ein ungewolltes Abkuppeln während des Einsatzes verhindert wird.

Soweit die Deichsellast es erfordert, müssen diese **Maschinen** mit einer Stützvorrichtung ausgerüstet sein, deren Auflagefläche der Stützlast und dem Boden angepasst sein muss.

3.4.7. **Kraftübertragung zwischen einer selbstfahrenden **Maschine** (oder einer Zugmaschine) und einer angetriebenen **Maschine****

Abnehmbare Gelenkwellen zwischen einer selbstfahrenden **Maschine** (oder einer Zugmaschine) und dem ersten festen Lager einer angetriebenen **Maschine** müssen so konstruiert und ausgeführt sein, dass während des Betriebs alle beweglichen Teile über ihre gesamte Länge geschützt sind.

Die Abtriebswelle der selbstfahrenden **Maschine** (oder Zapfwelle der Zugmaschine), an die die abnehmbare Gelenkwelle angekuppelt ist, muss entweder durch einen an der selbstfahrenden **Maschine** (oder der Zugmaschine) befestigten und mit ihr verbundenen Schutzschild oder eine andere Vorrichtung mit gleicher Schutzwirkung geschützt sein.

Dieser Schutzschild muss für den Zugang zu der abnehmbaren Gelenkwelle geöffnet werden können. Nach der Anbringung des Schutzschildes muss genügend Platz bleiben, damit die Antriebswelle bei Fahrbewegungen der **Maschine** (oder der Zugmaschine) den Schutzschild nicht beschädigen kann.

Die angetriebene Welle der angetriebenen **Maschine** muss von einem an der **Maschine** befestigten Schutzgehäuse umschlossen sein.

Ein Drehmomentbegrenzer oder ein Freilauf für die abnehmbare Gelenkwelle ist nur auf der Seite zulässig, auf der sie mit der angetriebenen **Maschine** gekuppelt ist. In diesem Fall ist die Einbaulage auf der abnehmbaren Gelenkwelle anzugeben.

Eine angetriebene **Maschine**, für deren Betrieb eine abnehmbare Gelenkwelle erforderlich ist, die sie mit einer selbstfahrenden **Maschine** (oder einer Zugmaschine) verbindet, muss mit einer Halterung für die abnehmbare Gelenkwelle versehen sein, die verhindert, dass die abnehmbare Gelenkwelle und ihre Schutzeinrichtung beim Abkuppeln der angetriebenen **Maschine** durch Berührung mit dem Boden oder einem Maschinenteil beschädigt werden.

Die außen liegenden Teile der Schutzeinrichtung müssen so konstruiert, ausgeführt und angeordnet sein, dass sie sich nicht mit der abnehmbaren Gelenkwelle mitdrehen können. Bei einfachen Kreuzgelenken muss die Schutzeinrichtung die Welle bis zu den Enden der inneren Gelenkgabeln abdecken, bei Weitwinkelgelenken mindestens bis zur Mitte des äußeren Gelenks oder der äußeren Gelenke.

Befinden sich in der Nähe der abnehmbaren Gelenkwelle Zugänge zu den Arbeitsplätzen, so müssen sie so konstruiert und ausgeführt sein, dass die Wellenschutzeinrichtungen nicht als Trittstufen benutzt werden können, es sei denn, sie sind für diesen Zweck konstruiert und gebaut.

3.5. SCHUTZMASSNAHMEN GEGEN SONSTIGE GEFÄHRDUNGEN

3.5.1. **Batterien**

Das Batteriefach muss so konstruiert und ausgeführt sein, dass ein Verspritzen von Elektrolyt auf das Bedienungspersonal – selbst bei Überrollen oder Umkippen – verhindert und eine Ansammlung von Dämpfen an den Bedienungsplätzen vermieden wird.

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass die Batterie mit Hilfe einer dafür vorgesehenen und leicht zugänglichen Vorrichtung abgeklemmt werden kann.

3.5.2. **Brand**

Je nachdem, mit welchen **Gefährdungen** der **Hersteller** rechnet, muss die **Maschine**, soweit es ihre Abmessungen zulassen,

- die Anbringung leicht zugänglicher Feuerlöscher ermöglichen oder
- mit einem integrierten Feuerlöschsystem ausgerüstet sein.

3.5.3. **Emission von gefährlichen Stoffen**

Nummer 1.5.13 Absätze 2 und 3 gilt nicht, wenn die Hauptfunktion der **Maschine** das Versprühen von Stoffen ist. Das Bedienungspersonal muss jedoch vor dem **Risiko** einer Exposition gegenüber Emissionen dieser Stoffe geschützt sein.

3.6. INFORMATIONEN UND ANGABEN

3.6.1. **Zeichen, Signaleinrichtungen und Warnhinweise**

Wenn es für die Sicherheit und zum Schutz der Gesundheit von Personen erforderlich ist, muss jede **Maschine** mit Zeichen und/oder Hinweisschildern für ihre Benutzung, Einstellung und Wartung versehen sein. Diese sind so zu wählen, zu gestalten und auszuführen, dass sie deutlich zu erkennen und dauerhaft sind.

Unbeschadet der Straßenverkehrsvorschriften müssen **Maschinen** mit aufsitzendem Fahrer mit folgenden Einrichtungen ausgestattet sein:

- mit einer akustischen Warneinrichtung, mit der Personen gewarnt werden können,
- mit einer auf die vorgesehenen Einsatzbedingungen abgestimmten Lichtsignaleinrichtung; diese Anforderung gilt nicht für **Maschinen**, die ausschließlich für den Einsatz unter Tage bestimmt sind und nicht mit elektrischer Energie arbeiten,
- erforderlichenfalls mit einem für den Betrieb der Signaleinrichtungen geeigneten Anschluss zwischen Anhänger und **Maschine**.

Ferngesteuerte **Maschinen**, bei denen unter normalen Einsatzbedingungen ein Stoß- oder Quetschrisiko besteht, müssen mit geeigneten Einrichtungen ausgerüstet sein, die ihre Bewegungen anzeigen, oder mit

Einrichtungen zum Schutz von Personen vor derartigen Risiken. Das gilt auch für **Maschinen**, die bei ihrem Einsatz wiederholt auf ein und derselben Linie vor- und zurückbewegt werden und bei denen der Fahrer den Bereich hinter der **Maschine** nicht direkt einsehen kann.

Ein ungewolltes Abschalten der Warn- und Signaleinrichtungen muss von der Konstruktion her ausgeschlossen sein. Wenn es für die Sicherheit erforderlich ist, sind diese Einrichtungen mit Funktionskontrollvorrichtungen zu versehen, die dem Bedienungspersonal etwaige Störungen anzeigen.

Maschinen, bei denen die eigenen Bewegungen und die ihrer Werkzeuge eine besondere **Gefährdung** darstellen, müssen eine Aufschrift tragen, die es untersagt, sich der **Maschine** während des Betriebs zu nähern. Sie muss aus einem ausreichenden Abstand lesbar sein, bei dem die Sicherheit der Personen gewährleistet ist, die sich in Maschinennähe aufhalten müssen.

3.6.2. **Kennzeichnung**

Auf jeder **Maschine** müssen folgende Angaben deutlich lesbar und dauerhaft angebracht sein:

- die Nennleistung ausgedrückt in Kilowatt (kW),
- die Masse in Kilogramm (kg) beim gängigsten Betriebszustand sowie gegebenenfalls
- die größte zulässige Zugkraft an der Anhängenvorrichtung in Newton (N),
- die größte zulässige vertikale Stützlast auf der Anhängenvorrichtung in Newton (N).

3.6.3. **Betriebsanleitung**

3.6.3.1. **Vibrationen**

Die **Betriebsanleitung** muss folgende Angaben zu den von der **Maschine** auf die oberen Gliedmaßen oder auf den gesamten Körper übertragenen Vibrationen enthalten:

- den Schwingungsgesamtwert, dem die oberen Körpergliedmaßen ausgesetzt sind, falls der Wert $2,5 \text{ m/s}^2$ übersteigt. Beträgt dieser Wert nicht mehr als $2,5 \text{ m/s}^2$, so ist dies anzugeben,
- den höchsten Effektivwert der gewichteten Beschleunigung, dem der gesamte Körper ausgesetzt ist, falls der Wert $0,5 \text{ m/s}^2$ übersteigt. Beträgt dieser Wert nicht mehr als $0,5 \text{ m/s}^2$, ist dies anzugeben,
- die Messunsicherheiten.

Diese Werte müssen entweder an der betreffenden **Maschine** tatsächlich gemessen oder durch Messung an einer technisch vergleichbaren, für die geplante Fertigung repräsentativen **Maschine** ermittelt worden sein.

Kommen keine harmonisierten Normen zur Anwendung, so ist zur Ermittlung der Vibrationsdaten nach der dafür am besten geeigneten Messmethode zu verfahren.

Die Betriebsbedingungen der **Maschine** während der Messung und die Messmethode sind zu beschreiben.

3.6.3.2. **Mehrere Verwendungsmöglichkeiten**

Gestattet eine **Maschine** je nach Ausrüstung verschiedene Verwendungen, so müssen ihre **Betriebsanleitung** und die **Betriebsanleitungen** der **auswechselbaren Ausrüstungen** die Angaben enthalten, die für eine sichere Montage und Benutzung der Grundmaschine und der für sie vorgesehenen **auswechselbaren Ausrüstungen** notwendig sind.

4. **ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN ZUR AUSSCHALTUNG DER DURCH HEBEVORGÄNGE BEDINGTEN GEFÄHRDUNGEN**

Maschinen, von denen durch Hebevorgänge bedingte **Gefährdungen** ausgehen, müssen alle einschlägigen in diesem Kapitel genannten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erfüllen (siehe **Allgemeine Grundsätze, Nummer 4**).

4.1. ALLGEMEINES

4.1.1. **Begriffsbestimmungen**

- a) „Hebevorgang“: Vorgang der Beförderung von Einzellasten in Form von Gütern und/oder Personen unter Höhenverlagerung.
- b) „Geführte Last“: Last, die während ihrer gesamten Bewegung an starren Führungselementen oder an beweglichen Führungselementen, deren Lage im Raum durch Festpunkte bestimmt wird, geführt wird.
- c) „Betriebskoeffizient“: arithmetisches Verhältnis zwischen der vom **Hersteller** oder seinem **Bevollmächtigten** garantierten Last, die das Bauteil höchstens halten kann, und der auf dem Bauteil angegebenen maximalen Tragfähigkeit.
- d) „Prüfungskoeffizient“: arithmetisches Verhältnis zwischen der für die statische oder **dynamische Prüfung** der **Maschine** zum **Heben** von Lasten oder des **Lastaufnahmemittels** verwendeten Last und der auf der **Maschine** zum **Heben** von Lasten oder dem **Lastaufnahmemittel** angegebenen maximalen Tragfähigkeit.
- e) „Statische Prüfung“: Prüfung, bei der die **Maschine** zum **Heben** von Lasten oder das **Lastaufnahmemittel** zunächst überprüft und dann mit einer Kraft gleich dem Produkt aus der maximalen Tragfähigkeit und dem vorgesehenen statischen Prüfungskoeffizienten belastet wird und nach Entfernen der Last erneut überprüft wird, um sicherzustellen, dass keine Schäden aufgetreten sind.
- f) „Dynamische Prüfung“: Prüfung, bei der die **Maschine** zum **Heben** von Lasten in allen möglichen Betriebszuständen mit einer Last gleich dem Produkt aus der maximalen Tragfähigkeit und dem vorgesehenen dynamischen Prüfungskoeffizienten und unter Berücksichtigung ihres dynamischen Verhaltens betrieben wird, um ihr ordnungsgemäßes Funktionieren zu überprüfen.
- g) „Lastträger“: Teil der **Maschine**, auf oder in dem Personen und/oder Güter zur Aufwärts- oder Abwärtsbeförderung untergebracht sind.

4.1.2. **Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefährdungen**

4.1.2.1. **Risiken durch mangelnde Standsicherheit**

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass die in **Nummer 1.3.1** vorgeschriebene Standsicherheit sowohl im Betrieb als auch außer Betrieb und in allen Phasen des Transports, der Montage und der Demontage sowie bei absehbarem Ausfall von Bauteilen und auch bei den gemäß der **Betriebsanleitung** durchgeführten Prüfungen gewahrt bleibt. Zu diesem Zweck muss der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** die entsprechenden Überprüfungsverfahren anwenden.

4.1.2.2. **An Führungen oder auf Laufbahnen fahrende Maschinen**

Die **Maschine** muss mit Einrichtungen ausgestattet sein, die auf Führungen und Laufbahnen so einwirken, dass ein Entgleisen verhindert wird.

Besteht trotz dieser Einrichtungen das **Risiko** eines Entgleisens oder des Versagens von Führungseinrichtungen oder Laufwerksteilen, so muss durch geeignete Vorkehrungen verhindert werden, dass Ausrüstungen, Bauteile oder die Last herabfallen oder dass die **Maschine** umkippt.

4.1.2.3. **Festigkeit**

Die **Maschine**, das **Lastaufnahmemittel** und ihre Bauteile müssen den Belastungen, denen sie im Betrieb und gegebenenfalls auch außer Betrieb ausgesetzt sind, unter den vorgesehenen Montage- und Betriebsbedingungen und in allen entsprechenden Betriebszuständen, gegebenenfalls unter bestimmten Witterungseinflüssen und menschlicher Krafteinwirkung, standhalten können. Diese Anforderung muss auch bei Transport, Montage und Demontage erfüllt sein.

Die **Maschine** und das **Lastaufnahmemittel** sind so zu konstruieren und zu bauen, dass bei **bestimmungsgemäßer Verwendung** ein Versagen infolge Ermüdung und Verschleiß verhindert ist.

Die in der **Maschine** verwendeten Werkstoffe sind unter Berücksichtigung der vorgesehenen Einsatzumgebung zu wählen, insbesondere im Hinblick auf Korrosion, Abrieb, Stoßbeanspruchung, Extremtemperaturen, Ermüdung, Kaltbrüchigkeit und Alterung.

Die **Maschine** und das **Lastaufnahmemittel** müssen so konstruiert und gebaut sein, dass sie den Überlastungen bei **statischen Prüfungen** ohne bleibende Verformung und ohne offenkundige Schäden standhalten. Der Festigkeitsberechnung sind die Koeffizienten für die **statische Prüfung** zugrunde zu legen; diese werden so gewählt, dass sie ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleisten. Diese haben in der Regel folgende Werte:

- a) durch menschliche Kraft angetriebene **Maschinen** und **Lastaufnahmemittel**: 1,5;
- b) andere **Maschinen**: 1,25.

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass sie den dynamischen Prüfungen mit der maximalen Tragfähigkeit, multipliziert mit dem Koeffizienten für die **dynamische Prüfung**, einwandfrei standhält. Der **Koeffizient** für die **dynamische Prüfung** wird so gewählt, dass er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; er hat in der Regel den Wert 1,1. Die Prüfungen werden in der Regel bei den vorgesehenen Nenngeschwindigkeiten durchgeführt. Lässt die Steuerung der **Maschine** mehrere Bewegungen gleichzeitig zu, so ist die Prüfung unter den ungünstigsten Bedingungen durchzuführen, und zwar indem in der Regel die Bewegungen miteinander kombiniert werden.

4.1.2.4. **Rollen, Trommeln, Scheiben, Seile und Ketten**

Der Durchmesser von Rollen, Trommeln und Scheiben muss auf die Abmessungen der Seile oder Ketten abgestimmt sein, für die sie vorgesehen sind.

Rollen und Trommeln müssen so konstruiert, gebaut und angebracht sein, dass die Seile oder Ketten, für die sie bestimmt sind, ohne seitliche Abweichungen vom vorgesehenen Verlauf aufgerollt werden können.

Seile, die unmittelbar zum **Heben** oder Tragen von Lasten verwendet werden, dürfen lediglich an ihren Enden verspleißt sein. An Einrichtungen, die für laufendes Einrichten entsprechend den jeweiligen Betriebserfordernissen konzipiert sind, sind Verspleißungen jedoch auch an anderen Stellen zulässig.

Der **Betriebskoeffizient** von Seilen und Seilenden insgesamt muss so gewählt werden, dass er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; er hat in der Regel den Wert 5.

Der **Betriebskoeffizient** von Hebeketten muss so gewählt werden, dass er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; er hat in der Regel den Wert 4.

Um festzustellen, ob der erforderliche **Betriebskoeffizient** erreicht ist, muss der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** für jeden Ketten- und Seiltyp, der unmittelbar zum **Heben** von Lasten verwendet wird, und für jede Seilendverbindung die entsprechenden Prüfungen durchführen oder durchführen lassen.

4.1.2.5. **Lastaufnahmemittel und ihre Bauteile**

Lastaufnahmemittel und ihre Bauteile sind unter Berücksichtigung der Ermüdungs- und Alterungserscheinungen zu dimensionieren, die bei einer der vorgesehenen Lebensdauer entsprechenden Anzahl von Betriebszyklen und unter den für den vorgesehenen Einsatz festgelegten Betriebsbedingungen zu erwarten sind.

Ferner gilt Folgendes:

- a) Der **Betriebskoeffizient** von Drahtseilen und ihren Endverbindungen insgesamt muss so gewählt werden, dass er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; er hat in der Regel den Wert 5. Die Seile dürfen außer an ihren Enden keine Spleiße oder Schlingen aufweisen.
- b) Werden Ketten aus verschweißten Gliedern verwendet, so müssen die Kettenglieder kurz sein. Der **Betriebskoeffizient** von Ketten muss so gewählt werden, dass er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; er hat in der Regel den Wert 4.
- c) Der **Betriebskoeffizient** von Textilfaserseilen oder -gurten ist abhängig von Werkstoff, Fertigungsverfahren, Abmessungen und Verwendungszweck. Er muss so gewählt werden, dass er ein

angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; er hat in der Regel den Wert 7, sofern die verwendeten Werkstoffe von nachweislich sehr guter Qualität sind und das Fertigungsverfahren den vorgesehenen Einsatzbedingungen entspricht. Andernfalls ist der **Betriebskoeffizient** in der Regel höher zu wählen, wenn ein vergleichbares Sicherheitsniveau gewährleistet sein soll. Textildfaserseile oder -gurte dürfen außer an den Enden bzw. bei Endlosschlingen an den Ringschlussstellen keine Knoten, Spleiße oder Verbindungsstellen aufweisen.

- d) Der **Betriebskoeffizient** sämtlicher Metallteile eines Anschlagmittels oder der mit einem Anschlagmittel verwendeten Metallteile wird so gewählt, dass er ein angemessenes Sicherheitsniveau gewährleistet; er hat in der Regel den Wert 4.
- e) Die maximale Tragfähigkeit eines mehrsträngigen Anschlagmittels wird aus der maximalen Tragfähigkeit des schwächsten Strangs, der Anzahl der Stränge und einem von der Anschlagart abhängigen Minderungsfaktor errechnet.
- f) Um festzustellen, ob ein ausreichender **Betriebskoeffizient** erreicht ist, muss der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** für jeden Typ der unter den Buchstaben **a**, **b**, **c** und **d** genannten Bauteiltypen die entsprechenden Prüfungen durchführen oder durchführen lassen.

4.1.2.6. **Bewegungsbegrenzung**

Bewegungsbegrenzungseinrichtungen müssen so wirken, dass sie die **Maschine**, an der sie angebracht sind, in sicherer Lage halten.

- a) Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut oder mit solchen Einrichtungen ausgestattet sein, dass die Bewegungen ihrer Bauteile innerhalb der vorgesehenen Grenzen gehalten werden. Gegebenenfalls muss es durch ein Warnsignal angekündigt werden, wenn diese Einrichtungen zur Wirkung kommen.
- b) Wenn mehrere fest installierte oder schienengeführte **Maschinen** gleichzeitig Bewegungen ausführen können und das **Risiko** besteht, dass es dabei zu Zusammenstößen kommt, müssen sie so konstruiert und gebaut sein, dass sie mit Einrichtungen zur Ausschaltung dieses **Risikos** ausgerüstet werden können.
- c) Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass sich die Lasten nicht in gefährlicher Weise verschieben oder unkontrolliert herabfallen können, und zwar selbst dann, wenn die Energieversorgung ganz oder teilweise ausfällt oder der Bediener ein Stellteil nicht mehr betätigt.
- d) Außer bei **Maschinen**, für deren Einsatz dies erforderlich ist, darf es unter normalen Betriebsbedingungen nicht möglich sein, eine Last allein unter Benutzung einer Reibungsbremse abzusenken.
- e) Halteeinrichtungen müssen so konstruiert und gebaut sein, dass ein unkontrolliertes Herabfallen der Lasten ausgeschlossen ist.

4.1.2.7. **Bewegungen von Lasten während der Benutzung**

Der Bedienungsstand von **Maschinen** muss so angeordnet sein, dass der Bewegungsverlauf der in Bewegung befindlichen Teile optimal überwacht werden kann, um mögliche Zusammenstöße mit Personen, Vorrichtungen oder anderen **Maschinen** zu verhindern, die gleichzeitig Bewegungen vollziehen und eine **Gefährdung** darstellen können.

Maschinen mit geführter Last müssen so konstruiert und gebaut sein, dass die Verletzung von Personen durch Bewegungen der Last, des **Lastträgers** oder etwaiger Gegengewichte verhindert wird.

4.1.2.8. **Maschinen, die feste Ladestellen anfahren**

4.1.2.8.1. *Bewegungen des Lastträgers*

Die Bewegung des **Lastträgers** von **Maschinen**, die feste Ladestellen anfahren, muss hin zu den Ladestellen und an den Ladestellen starr geführt sein. Auch Scherensysteme gelten als starre Führung.

4.1.2.8.2. *Zugang zum Lastträger*

Können Personen den **Lastträger** betreten, so muss die **Maschine** so konstruiert und gebaut sein, dass sich der **Lastträger** während des Zugangs, insbesondere beim Be- und Entladen, nicht bewegt.

Die **Maschine** muss so konstruiert und gebaut sein, dass ein Höhenunterschied zwischen dem **Lastträger** und der angefahrenen Ladestelle kein Sturzrisiko verursacht.

4.1.2.8.3. Risiken durch Kontakt mit dem bewegten **Lastträger**

Wenn es zur Erfüllung der in **Nummer 4.1.2.7 Absatz 2** ausgeführten Anforderung erforderlich ist, muss der durchfahrene Bereich während des Normalbetriebs unzugänglich sein.

Besteht bei Inspektion oder Wartung ein **Risiko**, dass Personen, die sich unter oder über dem **Lastträger** befinden, zwischen dem **Lastträger** und fest angebrachten Teilen eingequetscht werden, so muss für ausreichend Freiraum gesorgt werden, indem entweder Schutzrisen vorgesehen werden oder indem mechanische Vorrichtungen die Bewegung des **Lastträgers** blockieren.

4.1.2.8.4. Risiken durch vom **Lastträger** herabstürzende Lasten

Besteht ein **Risiko**, dass Lasten vom **Lastträger** herabstürzen, so muss die **Maschine** so konstruiert und gebaut sein, dass diesem **Risiko** vorgebeugt wird.

4.1.2.8.5. Ladestellen

Dem **Risiko**, dass Personen an den Ladestellen mit dem bewegten **Lastträger** oder anderen in Bewegung befindlichen Teilen in Kontakt kommen, muss vorgebeugt werden.

Besteht ein **Risiko**, dass Personen in den durchfahrenen Bereich stürzen können, wenn der **Lastträger** sich nicht an der Ladestelle befindet, so müssen trennende Schutzeinrichtungen angebracht werden, um diesem **Risiko** vorzubeugen. Solche Schutzeinrichtungen dürfen sich nicht in Richtung des Bewegungsbereichs öffnen. Sie müssen mit einer Verriegelungseinrichtung verbunden sein, die durch die Position des **Lastträgers** gesteuert wird und Folgendes verhindert:

- gefährliche Bewegungen des **Lastträgers**, bis die trennenden Schutzeinrichtungen geschlossen und verriegelt sind,
- ein mit Gefahren verbundenes Öffnen einer trennenden Schutzeinrichtung, bis der **Lastträger** an der betreffenden Ladestelle zum Stillstand gekommen ist.

4.1.3. **Zwecktauglichkeit**

Wenn **Maschinen** zum **Heben** von Lasten oder **Lastaufnahmemittel** in Verkehr gebracht oder erstmals in Betrieb genommen werden, muss der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** durch das Ergreifen geeigneter Maßnahmen oder durch bereits getroffene Maßnahmen dafür sorgen, dass die betriebsbereiten **Maschinen** oder **Lastaufnahmemittel** ihre vorgesehenen Funktionen sicher erfüllen können, und zwar unabhängig davon, ob sie hand- oder kraftbetrieben sind.

Die in **Nummer 4.1.2.3** genannten statischen und dynamischen Prüfungen müssen an allen **Maschinen** zum **Heben** von Lasten durchgeführt werden, die für die Inbetriebnahme bereit sind.

Kann die Montage der **Maschine** nicht beim **Hersteller** oder seinem **Bevollmächtigten** erfolgen, so müssen am Ort der Verwendung geeignete Maßnahmen getroffen werden. Ansonsten können die Maßnahmen entweder beim **Hersteller** oder am Ort der Verwendung getroffen werden.

4.2. ANFORDERUNGEN AN **MASCHINEN**, DIE NICHT DURCH MENSCHLICHE KRAFT ANGETRIEBEN WERDEN

4.2.1. **Bewegungssteuerung**

Zur Steuerung der Bewegungen der **Maschine** oder ihrer Ausrüstungen müssen Stellteile mit selbsttätiger Rückstellung verwendet werden. Für Teilbewegungen oder vollständige Bewegungen, bei denen keine Gefahr eines An- oder Aufprallens der Last oder der **Maschine** besteht, können statt der Stellteile jedoch Steuereinrichtungen verwendet werden, die ein automatisches Stillsetzen an verschiedenen vorwählbaren Positionen zulassen, ohne dass das Bedienungspersonal das entsprechende Stellteil ununterbrochen betätigen muss.

4.2.2. **Belastungsbegrenzung**

Maschinen mit einer maximalen Tragfähigkeit größer oder gleich 1 000 kg oder einem Kippmoment größer oder gleich 40 000 Nm müssen mit Einrichtungen ausgestattet sein, die den Fahrer warnen und eine Gefahr bringende Bewegung verhindern, und zwar bei

- Überlastung, entweder durch Überschreiten der maximalen Tragfähigkeiten oder durch Überschreiten der maximalen Lastmomente, oder
- Überschreiten der Kippmomente.

4.2.3. **Seilgeführte Einrichtungen**

Tragseile, Zugseile, sowie kombinierte Trag- und Zugseile müssen durch Gegengewichte oder eine die ständige Regelung der Seilspannung ermöglichende Vorrichtung gespannt werden.

4.3. INFORMATIONEN UND KENNZEICHNUNG

4.3.1. **Ketten, Seile und Gurte**

Jeder Strang einer Kette, eines Seils oder eines Gurtes, der nicht Teil einer Baugruppe ist, muss eine Kennzeichnung oder, falls dies nicht möglich ist, ein Schild oder einen nicht entfernbaren Ring mit dem Namen und der Anschrift des **Herstellers** oder seines **Bevollmächtigten** und der Kennung der entsprechenden Erklärung tragen.

Diese Erklärung muss mindestens folgende Angaben enthalten:

- a) den Namen und die Anschrift des **Herstellers** und gegebenenfalls seines **Bevollmächtigten**;
- b) die Beschreibung der Kette, des Seils oder des Gurtes mit folgenden Angaben:
 - Nennabmessungen,
 - Aufbau,
 - Werkstoff und
 - eventuelle metallurgische Sonderbehandlung;
- c) Angabe der verwendeten Prüfmethode;
- d) maximale Tragfähigkeit der Kette, des Seils oder des Gurtes. Es kann auch eine Spanne von Werten in Abhängigkeit vom vorgesehenen Einsatz angegeben werden.

4.3.2. **Lastaufnahmemittel**

Auf **Lastaufnahmemitteln** muss Folgendes angegeben sein:

- die Angabe des Werkstoffs, sofern dies für eine sichere Verwendung erforderlich ist,
- die maximale Tragfähigkeit.

Lassen sich die erforderlichen Angaben nicht auf dem **Lastaufnahmemittel** selbst anbringen, so sind sie auf einem Schild oder auf einem anderen gleichwertigen, fest mit dem **Lastaufnahmemittel** verbundenen Gegenstand anzubringen.

Die Angaben müssen gut leserlich sein und an einer Stelle angebracht sein, an der sie nicht durch Verschleiß unkenntlich werden können und auch nicht die Festigkeit des **Lastaufnahmemittels** beeinträchtigen können.

4.3.3. **Maschinen zum Heben von Lasten**

Auf der **Maschine** muss durch eine Kennzeichnung an gut sichtbarer Stelle die maximale Tragfähigkeit angegeben werden. Diese Angabe muss gut leserlich und dauerhaft in nicht verschlüsselter Form angebracht sein.

Wenn die maximale Tragfähigkeit vom jeweiligen Betriebszustand der **Maschine** abhängig ist, muss jeder Bedienungsplatz mit einem Tragfähigkeitsschild versehen sein, auf dem die zulässigen Tragfähigkeiten für die einzelnen Betriebszustände – vorzugsweise in Form von Diagrammen oder von Tragfähigkeitstabellen – angegeben sind.

Maschinen, die nur zum **Heben** von Lasten bestimmt sind und mit einem **Lastträger** ausgerüstet sind, der auch von Personen betreten werden kann, müssen einen deutlichen und dauerhaft angebrachten Hinweis auf das Verbot der Personenbeförderung tragen. Dieser Hinweis muss an allen Stellen sichtbar sein, an denen ein Zugang möglich ist.

4.4. **BETRIEBSANLEITUNG**

4.4.1. **Lastaufnahmemittel**

Jedem **Lastaufnahmemittel** und jeder nur als Ganzes erhältlichen Gesamtheit von **Lastaufnahmemitteln** muss eine **Betriebsanleitung** beiliegen, die mindestens folgende Angaben enthält:

- a) **bestimmungsgemäße Verwendung**;
- b) Einsatzbeschränkungen (insbesondere bei **Lastaufnahmemitteln** wie Magnet- und Sauggreifern, die die Anforderungen der **Nummer 4.1.2.6 Buchstabe e** nicht vollständig erfüllen);
- c) Montage-, Verwendungs- und Wartungshinweise;
- d) für die **statische Prüfung** verwendeter **Koeffizient**.

4.4.2. **Maschinen zum Heben von Lasten**

Jeder **Maschine** zum **Heben** von Lasten muss eine **Betriebsanleitung** beiliegen, die folgende Angaben enthält:

- a) technische Kenndaten der **Maschine**, insbesondere Folgendes:
 - maximale Tragfähigkeit und gegebenenfalls eine Wiedergabe des in **Nummer 4.3.3 Absatz 2** genannten Tragfähigkeitsschildes oder der dort genannten Tragfähigkeitstabelle,
 - Belastung an den Auflagern oder Verankerungen und gegebenenfalls Kenndaten der Laufbahnen,
 - gegebenenfalls Angaben über Ballastmassen und die Mittel zu ihrer Anbringung;
- b) Inhalt des Wartungsheftes, falls ein solches nicht mitgeliefert wird;
- c) Benutzungshinweise, insbesondere Ratschläge, wie das Bedienungspersonal mangelnde Direktsicht auf die Last ausgleichen kann;
- d) gegebenenfalls einen Prüfbericht, in dem die vom **Hersteller** oder seinem **Bevollmächtigten** oder für diese durchgeführten statischen und dynamischen Prüfungen im Einzelnen beschrieben sind;
- e) notwendige Angaben für die Durchführung der in **Nummer 4.1.3** genannten Maßnahmen vor der erstmaligen Inbetriebnahme von **Maschinen**, die nicht beim **Hersteller** einsatzfertig montiert werden.

5. **ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN AN MASCHINEN, DIE ZUM EINSATZ UNTER TAGE BESTIMMT SIND**

Maschinen, die zum Einsatz unter Tage bestimmt sind, müssen alle in diesem Kapitel genannten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erfüllen (siehe **Allgemeine Grundsätze, Nummer 4**).

5.1. **RISIKEN DURCH MANGELNDE STANDSICHERHEIT**

Ein Schreitausbau muss so konstruiert und gebaut sein, dass beim Schreitvorgang eine entsprechende Ausrichtung möglich ist und ein Umkippen vor und während der Druckbeaufschlagung sowie nach der Druckminderung unmöglich ist. Der Ausbau muss Verankerungen für die Kopfplatten der hydraulischen Einzelstempel besitzen.

5.2. BEWEGUNGSFREIHEIT

Ein Schreitausbau muss so konstruiert sein, dass sich Personen ungehindert bewegen können.

5.3. STELLETEILE

Stellteile zum Beschleunigen und Bremsen schienengeführter **Maschinen** müssen mit der Hand betätigt werden. Zustimmungsschalter können dagegen mit dem Fuß betätigt werden.

Die Stellteile eines Schreitausbaus müssen so konstruiert und angeordnet sein, dass das Bedienungspersonal beim Schreitvorgang durch ein feststehendes Ausbauelement geschützt ist. Die Stellteile müssen gegen unbeabsichtigtes Betätigen gesichert sein.

5.4. ANHALTEN DER FAHRBEWEGUNG

Für den Einsatz unter Tage bestimmte selbstfahrende schienengeführte **Maschinen** müssen mit einem Zustimmungsschalter ausgestattet sein, der so auf den Steuerkreis für die Fahrbewegung der **Maschine** einwirkt, dass die Fahrbewegung angehalten wird, wenn der Fahrer die Fahrbewegung nicht mehr steuern kann.

5.5. BRAND

Die Anforderung der **Nummer 3.5.2 zweiter Gedankenstrich** gilt zwingend für **Maschinen** mit leicht entflammbaren Teilen.

Das Bremssystem der für den Einsatz unter Tage bestimmten **Maschinen** muss so konstruiert und gebaut sein, dass es keine Funken erzeugen oder Brände verursachen kann.

Für **Maschinen** mit Verbrennungsmotoren, die für den Einsatz unter Tage bestimmt sind, sind nur Motoren zulässig, die mit einem Kraftstoff mit niedrigem Dampfdruck arbeiten und bei denen sich keine elektrischen Funken bilden können.

5.6. EMISSION VON ABGASEN

Emissionen von Abgasen aus Verbrennungsmotoren dürfen nicht nach oben abgeleitet werden.

6. **ZUSÄTZLICHE GRUNDLEGENDE SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZANFORDERUNGEN AN **MASCHINEN**, VON DENEN DURCH DAS **HEBEN** VON PERSONEN BEDINGTE **GEFÄHRDUNGEN** AUSGEHEN**

Maschinen, von denen durch das **Heben** von Personen bedingte **Gefährdungen** ausgehen, müssen alle in diesem Kapitel genannten relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erfüllen (siehe **Allgemeine Grundsätze, Nummer 4**).

6.1. ALLGEMEINES

6.1.1. **Festigkeit**

Der **Lastträger**, einschließlich aller Klappen und Luken, muss so konstruiert und gebaut sein, dass er entsprechend der zulässigen Höchstzahl beförderter Personen und entsprechend der maximalen Tragfähigkeit den erforderlichen Platz und die erforderliche Festigkeit aufweist.

Die in den **Nummern 4.1.2.4** und **4.1.2.5** festgelegten Betriebskoeffizienten reichen für **Maschinen** zum **Heben** von Personen nicht aus; sie müssen in der Regel verdoppelt werden. Für das **Heben** von Personen oder von Personen und Gütern bestimmte **Maschinen** müssen über ein Aufhängungs- oder Tragsystem für den **Lastträger** verfügen, das so konstruiert und gebaut ist, dass ein ausreichendes allgemeines Sicherheitsniveau gewährleistet ist und dem **Risiko** des Abstürzens des **Lastträgers** vorgebeugt wird.

Werden Seile oder Ketten zur Aufhängung des **Lastträgers** verwendet, so sind in der Regel mindestens zwei voneinander unabhängige Seile oder Ketten mit jeweils eigenen Befestigungspunkten erforderlich.

6.1.2. **Belastungsbegrenzung bei nicht durch menschliche Kraft angetriebenen Maschinen**

Es gelten die Anforderungen der [Nummer 4.2.2](#) unabhängig von der maximalen Tragfähigkeit und dem Kippmoment, es sei denn, der [Hersteller](#) kann den Nachweis erbringen, dass kein Überlastungs- oder Kipprisiko besteht.

6.2. STELLETEILE

Sofern in den Sicherheitsanforderungen keine anderen Lösungen vorgeschrieben werden, muss der [Lastträger](#) in der Regel so konstruiert und gebaut sein, dass die Personen im [Lastträger](#) über Stellteile zur Steuerung der Aufwärts- und Abwärtsbewegung sowie gegebenenfalls anderer Bewegungen des [Lastträgers](#) verfügen.

Im Betrieb müssen diese Stellteile Vorrang vor anderen Stellteilen für dieselbe Bewegung haben, NOT-HALT-Geräte ausgenommen.

Die Stellteile für die genannten Bewegungen müssen eine kontinuierliche Betätigung erfordern (selbsttätige Rückstellung), es sei denn, dass der [Lastträger](#) selbst vollständig umschlossen ist.

6.3. RISIKEN FÜR IN ODER AUF DEM LASTTRÄGER BEFINDLICHE PERSONEN

6.3.1. **Risiken durch Bewegungen des Lastträgers**

[Maschinen](#) zum [Heben](#) von Personen müssen so konstruiert, gebaut oder ausgestattet sein, dass Personen durch die Beschleunigung oder Verzögerung des [Lastträgers](#) keinem [Risiko](#) ausgesetzt werden.

6.3.2. **Risiko des Sturzes aus dem Lastträger**

Der [Lastträger](#) darf sich auch bei Bewegung der [Maschine](#) oder des [Lastträgers](#) nicht so weit neigen, dass für die beförderten Personen Absturzgefahr besteht.

Ist der [Lastträger](#) als Arbeitsplatz ausgelegt, so muss für seine Stabilität gesorgt werden, und gefährliche Bewegungen müssen verhindert werden.

Falls die in [Nummer 1.5.15](#) vorgesehenen Maßnahmen nicht ausreichen, muss der [Lastträger](#) mit einer ausreichenden Zahl von geeigneten Befestigungspunkten für die zulässige Zahl beförderter Personen ausgestattet sein. Die Befestigungspunkte müssen stark genug sein, um die Verwendung von persönlichen Absturzsicherungen zu ermöglichen.

Ist eine Bodenklappe, eine Dachluke oder eine seitliche Tür vorhanden, so muss diese so konstruiert und gebaut sein, dass sie gegen unbeabsichtigtes Öffnen gesichert ist und sich nur in eine Richtung öffnet, die jedes [Risiko](#) eines Absturzes verhindert, wenn sie sich unerwartet öffnet.

6.3.3. **Risiken durch auf den Lastträger herabfallende Gegenstände**

Besteht ein [Risiko](#), dass Gegenstände auf den [Lastträger](#) herabfallen und Personen gefährden können, so muss der [Lastträger](#) mit einem Schutzdach ausgerüstet sein.

6.4. MASCHINEN, DIE FESTE HALTESTELLEN ANFAHREN

6.4.1. **Risiken für in oder auf dem Lastträger befindliche Personen**

Der [Lastträger](#) muss so konstruiert und gebaut sein, dass Risiken durch ein Anstoßen von Personen und/oder Gegenständen in oder auf dem [Lastträger](#) an feste oder bewegliche Teile verhindert werden. Wenn es zur Erfüllung dieser Anforderung erforderlich ist, muss der [Lastträger](#) selbst vollständig umschlossen sein und über Türen mit einer Verriegelungseinrichtung verfügen, die gefährliche Bewegungen des [Lastträgers](#) nur dann zulässt, wenn die Türen geschlossen sind. Wenn das [Risiko](#) eines Absturzes aus dem oder vom [Lastträger](#) besteht, müssen die Türen geschlossen bleiben, wenn der [Lastträger](#) zwischen den Haltestellen anhält.

Die [Maschine](#) muss so konstruiert, gebaut und erforderlichenfalls mit entsprechenden Vorrichtungen ausgestattet sein, dass unkontrollierte Aufwärts- oder Abwärtsbewegungen des [Lastträgers](#) ausgeschlossen sind. Diese Vorrichtungen müssen in der Lage sein, den [Lastträger](#) zum Stillstand zu bringen, wenn er sich mit seiner maximalen Traglast und mit der absehbaren Höchstgeschwindigkeit bewegt.

Der Anhaltevorgang darf ungeachtet der Belastungsbedingungen keine für die beförderten Personen gesundheitsschädliche Verzögerung verursachen.

6.4.2. **Befehleinrichtungen an den Haltestellen**

Die Befehleinrichtungen an den Haltestellen – ausgenommen die für die Verwendung in Notfällen bestimmten Befehleinrichtungen – dürfen keine Bewegung des **Lastträgers** einleiten, wenn

- die Stellteile im **Lastträger** zu diesem Zeitpunkt gerade betätigt werden,
- sich der **Lastträger** nicht an einer Haltestelle befindet.

6.4.3. **Zugang zum **Lastträger****

Die trennenden Schutzeinrichtungen an den Haltestellen und auf dem **Lastträger** müssen so konstruiert und gebaut sein, dass unter Berücksichtigung der absehbaren Bandbreite der zu befördernden Güter und Personen ein sicherer Übergang vom und zum **Lastträger** gewährleistet ist.

6.5. KENNZEICHNUNG

Auf dem **Lastträger** müssen die für die Gewährleistung der Sicherheit erforderlichen Angaben angebracht sein; hierzu gehört unter anderem

- die zulässige Zahl beförderter Personen,
- die maximale Tragfähigkeit.

ANHANG II

Erklärungen

1. INHALT

A. EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG FÜR EINE MASCHINE

Für die Abfassung dieser Erklärung sowie der Übersetzungen gelten die gleichen Bedingungen wie für die [Betriebsanleitung](#) (siehe [Anhang I Nummer 1.7.4.1 Buchstaben a und b](#)); sie ist entweder maschinenschriftlich oder ansonsten handschriftlich in Großbuchstaben auszustellen.

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde; vom Endnutzer nachträglich angebrachte Teile und/oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt.

Die EG-Konformitätserklärung muss folgende Angaben enthalten:

1. Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des [Herstellers](#) und gegebenenfalls seines [Bevollmächtigten](#);
2. [Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen](#); diese Person muss in der Gemeinschaft ansässig sein;
3. Beschreibung und Identifizierung der [Maschine](#), einschließlich allgemeiner Bezeichnung, Funktion, Modell, Typ, Seriennummer und Handelsbezeichnung;
4. einen Satz, in dem ausdrücklich erklärt wird, dass die [Maschine](#) allen einschlägigen Bestimmungen dieser Richtlinie entspricht, und gegebenenfalls einen ähnlichen Satz, in dem die Übereinstimmung mit anderen Richtlinien und/oder einschlägigen Bestimmungen, denen die [Maschine](#) entspricht, erklärt wird. Anzugeben sind die Referenzen laut Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union*;
5. gegebenenfalls Name, Anschrift und Kennnummer der [benannten Stelle](#), die das in [Anhang IX](#) genannte EG-Baumusterprüfverfahren durchgeführt hat, sowie die Nummer der EG-Baumusterprüfbescheinigung;
6. gegebenenfalls Name, Anschrift und Kennnummer der [benannten Stelle](#), die das in [Anhang X](#) genannte umfassende Qualitätssicherungssystem genehmigt hat;
7. gegebenenfalls die Fundstellen der angewandten [harmonisierten Normen](#) nach [Artikel 7 Absatz 2](#);
8. gegebenenfalls die Fundstellen der angewandten sonstigen technischen Normen und Spezifikationen;
9. Ort und Datum der Erklärung;
10. [Angaben zur Person, die zur Ausstellung dieser Erklärung im Namen des Herstellers oder seines Bevollmächtigten bevollmächtigt ist, sowie Unterschrift dieser Person.](#)

B. ERKLÄRUNG FÜR DEN EINBAU EINER UNVOLLSTÄNDIGEN MASCHINE

Für die Abfassung dieser Erklärung sowie der Übersetzungen gelten die gleichen Bedingungen wie für die [Betriebsanleitung](#) (siehe [Anhang I Nummer 1.7.4.1 Buchstaben a und b](#)); sie ist entweder maschinenschriftlich oder ansonsten handschriftlich in Großbuchstaben auszustellen.

Diese Erklärung muss folgende Angaben enthalten:

1. Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des [Herstellers](#) der [unvollständigen Maschine](#) und gegebenenfalls seines [Bevollmächtigten](#);
2. [Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen](#); diese Person muss in der Gemeinschaft ansässig sein;
3. Beschreibung und Identifizierung der [unvollständigen Maschine](#), einschließlich allgemeiner Bezeichnung, Funktion, Modell, Typ, Seriennummer und Handelsbezeichnung;

4. eine Erklärung, welche grundlegenden Anforderungen dieser Richtlinie zur Anwendung kommen und eingehalten werden, ferner eine Erklärung, dass die speziellen technischen Unterlagen gemäß [Anhang VII Teil B](#) erstellt wurden, sowie gegebenenfalls eine Erklärung, dass die [unvollständige Maschine](#) [anderen einschlägigen Richtlinien](#) entspricht. Anzugeben sind die Referenzen laut Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union*;
5. die Verpflichtung, einzelstaatlichen Stellen auf begründetes Verlangen die [speziellen Unterlagen](#) zu der [unvollständigen Maschine](#) zu übermitteln. In dieser Verpflichtung ist auch anzugeben, wie die Unterlagen übermittelt werden; die gewerblichen Schutzrechte des [Herstellers](#) der [unvollständigen Maschine](#) bleiben hiervon unberührt;
6. einen Hinweis, dass die [unvollständige Maschine](#) erst dann in Betrieb genommen werden darf, wenn gegebenenfalls festgestellt wurde, dass die [Maschine](#), in die die [unvollständige Maschine](#) eingebaut werden soll, den Bestimmungen dieser Richtlinie entspricht;
7. Ort und Datum der Erklärung;
8. Angaben zur Person, die zur Ausstellung dieser Erklärung im Namen des [Herstellers](#) oder seines [Bevollmächtigten](#) bevollmächtigt ist, sowie Unterschrift dieser Person.

2. AUFBEWAHRUNGSFRIST

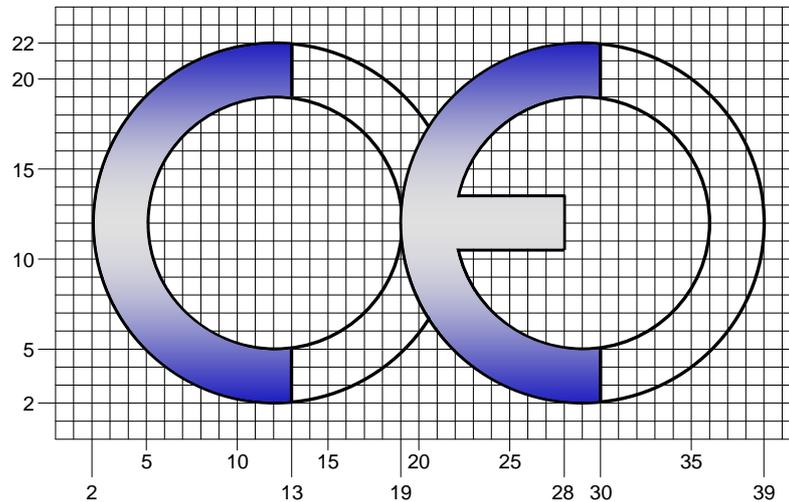
Der [Hersteller](#) einer [Maschine](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) hat das Original der EG-Konformitätserklärung nach dem letzten Tag der Herstellung der [Maschine](#) mindestens zehn Jahre lang aufzubewahren.

Der [Hersteller](#) einer [unvollständigen Maschine](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) hat das Original der Einbauerklärung nach dem letzten Tag der Herstellung der [unvollständigen Maschine](#) mindestens zehn Jahre lang aufzubewahren.

ANHANG III

CE-Kennzeichnung

Die CE-Kennzeichnung besteht aus den Buchstaben „CE“ mit folgendem Schriftbild²⁵:



Bei Verkleinerung oder Vergrößerung der CE-Kennzeichnung müssen die hier wiedergegebenen Proportionen gewahrt bleiben.

Die Bestandteile der CE-Kennzeichnung müssen annähernd gleich hoch sein; die Mindesthöhe beträgt 5 mm. Bei kleinen **Maschinen** kann diese Mindesthöhe unterschritten werden.

Die CE-Kennzeichnung ist in unmittelbarer Nähe der Angabe des Herstellers oder seines Bevollmächtigten anzubringen und in der gleichen Technik wie sie auszuführen.

Wenn das Verfahren der umfassenden Qualitätssicherung nach **Artikel 12 Absatz 3 Buchstabe c** bzw. **Artikel 12 Absatz 4 Buchstabe b** angewandt wurde, ist der CE-Kennzeichnung die Kennnummer der **benannten Stelle** anzufügen.

²⁵ Anmerkung des Autors: Das dargestellte CE-Zeichen unterscheidet sich vom in der Richtlinie Abgebildeten Zeichen in der Farbgebung, sowie der Zeilen und Spaltennummerierung. Die Farbgebung ist nicht vorgeschrieben, die Zeilen und Spaltennummerierung dienen der einfachen Lesbarkeit.

ANHANG IV

Kategorien von Maschinen, für die eines der Verfahren nach Artikel 12 Absätze 3 und 4 anzuwenden ist

1. Folgende Arten von Einblatt- und Mehrblatt-Kreissägen zum Bearbeiten von Holz und von Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften oder zum Bearbeiten von Fleisch und von Stoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften:
 - 1.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Sägeblatt, mit feststehendem Arbeitstisch oder Werkstückhalter, mit Vorschub des Sägeguts von Hand oder durch einen abnehmbaren Vorschubapparat;
 - 1.2. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Sägeblatt, mit manuell betätigtem Pendelbock oder -schlitten;
 - 1.3. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Sägeblatt, mit eingebauter mechanischer Vorschubeinrichtung für das Sägegut und Handbeschickung und/oder Handentnahme;
 - 1.4. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs beweglichem Sägeblatt, mit eingebauter mechanischer Vorschubeinrichtung für das Sägeblatt und Handbeschickung und/oder Handentnahme.
2. Abrichthobelmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung.
3. Hobelmaschinen für einseitige Bearbeitung von Holz, mit eingebauter maschineller Vorschubeinrichtung und Handbeschickung und/oder Handentnahme.
4. Folgende Arten von Bandsägen mit Handbeschickung und/oder Handentnahme zur Bearbeitung von Holz und von Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften oder von Fleisch und von Stoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften:
 - 4.1. Sägemaschinen mit während des Arbeitsvorgangs feststehendem Sägeblatt und feststehendem oder hin- und her beweglichem Arbeitstisch oder Werkstückhalter;
 - 4.2. Sägemaschinen, deren Sägeblatt auf einem hin- und her beweglichen Schlitten montiert ist.
5. Kombinationen der in den Nummer 1 bis 4 und in Nummer 7 genannten Maschinen für die Bearbeitung von Holz und von Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften.
6. Mehrspindel-Zapfenfräsmaschinen mit Handvorschub für die Holzbearbeitung.
7. Senkrechte Tischfräsmaschinen mit Handvorschub für die Bearbeitung von Holz und von Werkstoffen mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften.
8. Handkettensägen für die Holzbearbeitung.
9. Pressen, einschließlich Biegepressen, für die Kaltbearbeitung von Metall mit Handbeschickung und/oder Handentnahme, deren beim Arbeitsvorgang bewegliche Teile einen Hub von mehr als 6 mm und eine Geschwindigkeit von mehr als 30 mm/s haben können.
10. Kunststoffspritzgieß- und -formpressmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme.
11. Gummispritzgieß- und -formpressmaschinen mit Handbeschickung oder Handentnahme.
12. Folgende Maschinenarten für den Einsatz unter Tage:
 - 12.1. Lokomotiven und Bremswagen;
 - 12.2. hydraulischer Schreitausbau.

13. Hausmüllsammelwagen für manuelle Beschickung mit Pressvorrichtung.
14. Abnehmbare Gelenkwellen einschließlich ihrer Schutzeinrichtungen.
15. Schutzeinrichtungen für abnehmbare Gelenkwellen.
16. Hebebühnen für Fahrzeuge.
17. [Maschinen zum Heben von Personen](#) oder von Personen und Gütern, bei denen die [Gefährdung eines Absturzes aus einer Höhe von mehr als 3 m besteht](#).²⁶
18. Tragbare Befestigungsgeräte mit Treibladung und andere Schussgeräte.
19. [Schutzeinrichtungen zur Personendetektion](#).
20. [Kraftbetriebene, bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung](#) für die in den [Nummern 9, 10 und 11](#) genannten [Maschinen](#).
21. [Logikeinheiten für Sicherheitsfunktionen](#).²⁷
22. [Überrollschutzaufbau \(ROPS\)](#).
23. [Schutzaufbau gegen herabfallende Gegenstände \(FOPS\)](#).

²⁶ Der Text von Anhang IV Nr. 17 ist nicht korrekt übersetzt. Der Originaltext lautet:

“Devices for the lifting of persons or of persons and goods involving a hazard of falling from a vertical height of more than three metres.”

²⁷ Hier sind dieselben Logikeinheiten wie in Anhang V Nr. 4 gemeint. Die unterschiedliche Wortwahl beruht auf einem Übersetzungsfehler. Der Originaltext lautet: „Logic units to ensure safety funktions.“

ANHANG V

Nicht erschöpfende Liste der Sicherheitsbauteile im Sinne des Artikels 2 Buchstabe c

1. Schutzeinrichtungen für abnehmbare Gelenkwellen.
2. Schutzeinrichtungen zur Personendetektion.
3. Kraftbetriebene bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung für die in Anhang IV Nummern 9, 10 und 11 genannten Maschinen.
4. Logikeinheiten zur Gewährleistung der Sicherheitsfunktionen.²⁸
5. Ventile mit zusätzlicher Ausfallerkennung für die Steuerung gefährlicher Maschinenbewegungen.
6. Systeme zur Beseitigung von Emissionen von Maschinen.
7. Trennende und nichttrennende Schutzeinrichtungen zum Schutz von Personen vor beweglichen Teilen, die direkt am Arbeitsprozess beteiligt sind.
8. Einrichtungen zur Überlastsicherung und Bewegungsbegrenzung bei Hebezeugen.
9. Personen-Rückhalteeinrichtungen für Sitze.
10. NOT-HALT-Befehlsgeräte.
11. Ableitungssysteme, die eine potenziell gefährliche elektrostatische Aufladung verhindern.
12. Energiebegrenzer und Entlastungseinrichtungen gemäß Anhang I Nummern 1.5.7, 3.4.7 und 4.1.2.6.
13. Systeme und Einrichtungen zur Verminderung von Lärm- und Vibrationsemissionen.
14. Überrollschutzaufbau (ROPS).
15. Schutzaufbau gegen herabfallende Gegenstände (FOPS).
16. Zweihandschaltungen.
17. Die in der folgenden Auflistung enthaltenen Bauteile von Maschinen für die Auf- und/oder Abwärtsbeförderung von Personen zwischen unterschiedlichen Ebenen:
 - a) Verriegelungseinrichtungen für Fahrschachttüren;
 - b) Fangvorrichtungen, die einen Absturz oder unkontrollierte Aufwärtsbewegungen des Lastträgers verhindern;
 - c) Geschwindigkeitsbegrenzer;
 - d) energiespeichernde Puffer
 - mit nichtlinearer Kennlinie oder
 - mit Rücklaufdämpfung;
 - e) energieverzehrende Puffer;
 - f) Sicherheitseinrichtungen an Zylindern der Hydraulikhauptkreise, wenn sie als Fangvorrichtungen verwendet werden;

²⁸ Hier sind dieselben Logikeinheiten wie in Anhang IV Nr. 21 gemeint. Die unterschiedliche Wortwahl beruht auf einem Übersetzungsfehler. Der Originaltext lautet in Anhang IV wie auch in Anhang V: „Logic units to ensure safety functions.“

- g) elektrische Sicherheitseinrichtungen in Form von Sicherheitsschaltungen mit elektronischen Bauelementen.

ANHANG VI

Montageanleitung für eine unvollständige Maschine

In der **Montageanleitung** für eine **unvollständige Maschine** ist anzugeben, welche Bedingungen erfüllt sein müssen, damit die **unvollständige Maschine** ordnungsgemäß und ohne Beeinträchtigung der **Sicherheit und Gesundheit von Personen** mit den anderen Teilen zur **vollständigen Maschine** zusammengebaut werden kann.

Die **Montageanleitung** ist in einer **Amtssprache der Europäischen Gemeinschaft** abzufassen, die vom **Hersteller** der **Maschine**, in die die **unvollständige Maschine** eingebaut werden soll, oder von seinem **Bevollmächtigten** akzeptiert wird.

ANHANG VII

Technische Unterlagen

A. Technische Unterlagen für Maschinen

In diesem Teil wird das Verfahren für die Erstellung der technischen Unterlagen beschrieben. Anhand der technischen Unterlagen muss es möglich sein, die Übereinstimmung der **Maschine** mit den Anforderungen dieser Richtlinie zu beurteilen. Sie müssen sich, soweit es für diese Beurteilung erforderlich ist, auf die Konstruktion, den Bau und die Funktionsweise der **Maschine** erstrecken. **Diese Unterlagen müssen in einer oder mehreren Gemeinschaftssprachen abgefasst sein**; hiervon ausgenommen ist die **Betriebsanleitung** der **Maschine**, für die die besonderen Bestimmungen des **Anhangs I Nummer 1.7.4.1** gelten.

1. Die technischen Unterlagen umfassen:

- a) eine technische Dokumentation mit folgenden Angaben bzw. Unterlagen:
 - eine allgemeine Beschreibung der Maschine,
 - eine Übersichtszeichnung der Maschine und die Schaltpläne der Steuerkreise sowie Beschreibungen und Erläuterungen, die zum Verständnis der Funktionsweise der Maschine erforderlich sind,
 - vollständige Detailzeichnungen, eventuell mit Berechnungen, Versuchsergebnissen, Bescheinigungen usw., die für die Überprüfung der Übereinstimmung der Maschine mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erforderlich sind,
 - die Unterlagen über die **Risikobeurteilung**, aus denen hervorgeht, welches Verfahren angewandt wurde; dies schließt ein:
 - i) eine Liste der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen, die für die **Maschine** gelten,
 - ii) eine Beschreibung der zur Abwendung ermittelter **Gefährdungen** oder zur Risikominderung ergriffenen Schutzmaßnahmen und gegebenenfalls eine Angabe der von der **Maschine** ausgehenden Restrisiken,
 - die angewandten Normen und sonstigen technischen Spezifikationen unter Angabe der von diesen Normen erfassten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen,
 - alle technischen Berichte mit den Ergebnissen der Prüfungen, die vom **Hersteller** selbst oder von einer Stelle nach Wahl des **Herstellers** oder seines **Bevollmächtigten** durchgeführt wurden,
 - ein Exemplar der **Betriebsanleitung** der **Maschine**,
 - gegebenenfalls die **Einbauerklärung** für **unvollständige Maschinen** und die **Montageanleitung** für solche **unvollständigen Maschinen**,
 - gegebenenfalls eine Kopie der **EG-Konformitätserklärung** für in die **Maschine** eingebaute andere **Maschinen** oder Produkte,
 - eine Kopie der **EG-Konformitätserklärung**;
- b) bei Serienfertigung eine Aufstellung der intern getroffenen Maßnahmen zur Gewährleistung der Übereinstimmung aller gefertigten **Maschinen** mit den Bestimmungen dieser Richtlinie.

Der **Hersteller** muss an den Bau- und Zubehörteilen der **Maschine** oder an der vollständigen **Maschine** die Prüfungen und Versuche durchführen, die notwendig sind, um festzustellen, ob die **Maschine** aufgrund ihrer Konzeption oder Bauart sicher zusammengesetzt und in Betrieb genommen werden kann. Die diesbezüglichen Berichte und Ergebnisse werden zu den technischen Unterlagen genommen.

2. Die in **Nummer 1** genannten technischen Unterlagen sind für die zuständigen Behörden der Mitgliedstaaten nach dem Tag der Herstellung der **Maschine** – bzw. bei Serienfertigung nach dem Tag der Fertigstellung der letzten Einheit – **mindestens zehn Jahre lang bereitzuhalten**.

Die technischen Unterlagen müssen sich nicht unbedingt im Gebiet der Gemeinschaft befinden und auch nicht ständig körperlich vorhanden sein. Sie müssen jedoch von der in der EG-Konformitätserklärung benannten Person entsprechend der Komplexität der Unterlagen innerhalb angemessener Frist zusammengestellt und zur Verfügung gestellt werden können.

Die technischen Unterlagen brauchen keine Detailpläne oder sonstigen speziellen Angaben zu den für den Bau der **Maschine** verwendeten Unterbaugruppen zu enthalten, es sei denn, deren Kenntnis ist für die Überprüfung der Einhaltung der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen unerlässlich.

3. **Werden die technischen Unterlagen den zuständigen einzelstaatlichen Behörden auf begründetes Verlangen nicht vorgelegt**, so kann dies ein hinreichender Grund sein, um die Übereinstimmung der betreffenden **Maschine** mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen anzuzweifeln.

B. **Spezielle technische Unterlagen für unvollständige Maschinen**

In diesem Teil wird das Verfahren für die Erstellung der **speziellen technischen Unterlagen** beschrieben. Anhand dieser Unterlagen muss es möglich sein, nachzuvollziehen, welche Anforderungen dieser Richtlinie gelten und ob diese eingehalten werden. Sie müssen sich, soweit es für die Beurteilung der Übereinstimmung mit den angewandten **grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen** erforderlich ist, auf die Konstruktion, den Bau und die Funktionsweise der **unvollständigen Maschine** erstrecken. Die Unterlagen müssen in einer oder mehreren **Gemeinschaftssprachen** abgefasst sein.

Sie umfassen:

- a) eine technische Dokumentation mit folgenden Angaben bzw. Unterlagen:
- eine Übersichtszeichnung der **unvollständigen Maschine** und die Schaltpläne der Steuerkreise,
 - vollständige Detailzeichnungen, eventuell mit Berechnungen, Versuchsergebnissen, Bescheinigungen usw., die für die Überprüfung der Übereinstimmung der **unvollständigen Maschine** mit den angewandten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen erforderlich sind,
 - die Unterlagen über die **Risikobeurteilung**, aus denen hervorgeht, welches Verfahren angewandt wurde; dies schließt ein:
 - i) eine Liste der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen, die angewandt wurden und eingehalten werden,
 - ii) eine Beschreibung der zur Abwendung ermittelter **Gefährdungen** oder zur Risikominderung ergriffenen Schutzmaßnahmen und gegebenenfalls eine Angabe der Restrisiken,
 - iii) die angewandten Normen und sonstigen technischen Spezifikationen unter Angabe der von diesen Normen erfassten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen,
 - iv) alle technischen Berichte mit den Ergebnissen der Prüfungen, die vom **Hersteller** selbst oder von einer Stelle nach Wahl des **Herstellers** oder seines **Bevollmächtigten** durchgeführt wurden,
 - v) ein Exemplar der **Montageanleitung** für die **unvollständige Maschine**;
- b) bei Serienfertigung eine Aufstellung der intern getroffenen Maßnahmen zur Gewährleistung der Übereinstimmung aller gefertigten **unvollständigen Maschinen** mit den angewandten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen.

Der **Hersteller** muss an den Bau- und Zubehörteilen oder an der **unvollständigen Maschine** die Prüfungen und Versuche durchführen, die notwendig sind, um festzustellen, ob die **unvollständige Maschine** aufgrund ihrer Konzeption oder Bauart sicher zusammengebaut und benutzt werden kann. Die diesbezüglichen Berichte und Ergebnisse werden zu den technischen Unterlagen genommen.

Die speziellen technischen Unterlagen sind nach dem Tag der Herstellung der **unvollständigen Maschine** – bzw. bei Serienfertigung nach dem Tag der Fertigstellung der letzten Einheit – mindestens zehn Jahre lang bereit zu halten und den zuständigen Behörden der Mitgliedstaaten auf Verlangen vorzulegen. Sie müssen sich nicht unbedingt im Gebiet der Gemeinschaft befinden und auch nicht ständig körperlich vorhanden sein. Die in der Einbauerklärung benannte Person muss die Unterlagen jedoch zusammenstellen und der zuständigen Behörde vorlegen können.

Werden die speziellen technischen Unterlagen den **zuständigen einzelstaatlichen Behörden** auf begründetes Verlangen nicht vorgelegt, so kann dies ein hinreichender Grund sein, um die Übereinstimmung der **unvollständigen Maschine** mit den angewandten und bescheinigten **grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen** anzuzweifeln.

ANHANG VIII

Bewertung der Konformität mit interner Fertigungskontrolle bei der Herstellung von **Maschinen**

1. In diesem Anhang wird das Verfahren beschrieben, nach dem der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter**, der die in den Nummern 2 und 3 genannten Aufgaben ausführt, sicherstellt und erklärt, dass die betreffende **Maschine** die relevanten Anforderungen dieser Richtlinie erfüllt.
2. Für jedes repräsentative Baumuster der betreffenden Baureihe erstellt der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** die in **Anhang VII Teil A** genannten technischen Unterlagen.
3. Der **Hersteller** muss alle erforderlichen Maßnahmen ergreifen, damit durch den Herstellungsprozess gewährleistet ist, dass die hergestellten **Maschinen** mit den in **Anhang VII Teil A** genannten technischen Unterlagen übereinstimmen und die Anforderungen dieser Richtlinie erfüllen.

ANHANG IX

EG-Baumusterprüfung

Die EG-Baumusterprüfung ist das Verfahren, bei dem eine benannte Stelle feststellt und bescheinigt, dass ein repräsentatives Muster einer in [Anhang IV genannten Maschine](#) (im Folgenden als „Baumuster“ bezeichnet) die Bestimmungen dieser Richtlinie erfüllt.

1. Für jedes Baumuster erstellt der [Hersteller](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) die in [Anhang VII Teil A](#) genannten technischen Unterlagen.
2. Der [Hersteller](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) reicht bei einer [benannten Stelle](#) seiner Wahl für jedes Baumuster einen Antrag auf EG-Baumusterprüfung ein.

Der Antrag muss Folgendes enthalten:

- Namen und Anschrift des [Herstellers](#) und gegebenenfalls seines [Bevollmächtigten](#),
- eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen [benannten Stelle](#) eingereicht worden ist,
- die [technischen Unterlagen](#).

Außerdem stellt der Antragsteller der [benannten Stelle](#) ein Baumuster zur Verfügung. Die benannte Stelle kann weitere Baumuster verlangen, wenn sie diese für die Durchführung des Prüfungsprogramms benötigt.

3. Die benannte Stelle
 - 3.1. prüft die technischen Unterlagen, überprüft, ob das Baumuster in Übereinstimmung mit ihnen hergestellt wurde, und stellt fest, welche Bauteile nach den einschlägigen Bestimmungen der in [Artikel 7 Absatz 2](#) genannten Normen konstruiert sind und welche nicht;
 - 3.2. führt die erforderlichen Prüfungen, Messungen und Versuche durch oder lässt sie durchführen, um festzustellen, ob die gewählten Lösungen die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen dieser Richtlinie erfüllen, sofern die in [Artikel 7 Absatz 2](#) genannten Normen nicht angewandt wurden;
 - 3.3. führt im Falle der Anwendung harmonisierter Normen nach [Artikel 7 Absatz 2](#) die erforderlichen Prüfungen, Messungen und Versuche durch oder lässt sie durchführen, um festzustellen, ob diese Normen korrekt angewandt wurden;
 - 3.4. vereinbart mit dem Antragsteller den Ort, an dem die Untersuchung, ob das Baumuster nach den geprüften technischen Unterlagen hergestellt wurde, sowie die erforderlichen Prüfungen, Messungen und Versuche durchgeführt werden sollen.
4. Wenn das Baumuster den Bestimmungen dieser Richtlinie entspricht, stellt die benannte Stelle dem Antragsteller eine EG-Baumusterprüfbescheinigung aus. Die Bescheinigung enthält Namen und Anschrift des [Herstellers](#) und seines [Bevollmächtigten](#), die für die Identifizierung des zugelassenen Baumusters erforderlichen Angaben, die Ergebnisse der Prüfung und die Voraussetzungen für die Gültigkeit der Bescheinigung.

Der [Hersteller](#) und die benannte Stelle bewahren eine Kopie dieser Bescheinigung, die technischen Unterlagen und alle dazugehörigen wichtigen Dokumente nach der Ausstellung der Bescheinigung 15 Jahre lang auf.

5. Wenn das Baumuster den Bestimmungen dieser Richtlinie nicht entspricht, lehnt es die benannte Stelle ab, dem Antragsteller eine EG-Baumusterprüfbescheinigung auszustellen, und gibt dafür eine detaillierte Begründung. Sie setzt den Antragsteller, die anderen [benannten Stellen](#) und den Mitgliedstaat, der sie benannt hat, davon in Kenntnis. Ein Einspruchsverfahren ist vorzusehen.

6. Der Antragsteller unterrichtet die benannte Stelle, in deren Besitz sich die technischen Unterlagen zur EG-Baumusterprüfbescheinigung befinden, von allen an dem zugelassenen Baumuster vorgenommenen Änderungen. Die benannte Stelle prüft die Änderungen und bestätigt dann die Gültigkeit der vorhandenen EG-Baumusterprüfbescheinigung oder stellt eine neue Bescheinigung aus, falls durch die Änderungen die Übereinstimmung des Baumusters mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen oder seine Eignung für die **bestimmungsgemäße Verwendung** in Frage gestellt werden könnte.
7. Die Kommission, die Mitgliedstaaten und die anderen **benannten Stellen** können auf Verlangen eine Kopie der EG-Baumusterprüfbescheinigung erhalten. In begründeten Fällen können die Kommission und die Mitgliedstaaten auf Verlangen eine Kopie der technischen Unterlagen und der Ergebnisse der von der **benannten Stelle** vorgenommenen Prüfungen erhalten.
8. Unterlagen und Schriftverkehr im Zusammenhang mit den Verfahren für die EG-Baumusterprüfung sind in der/einer **Amtssprache der Gemeinschaft** des Mitgliedstaats abzufassen, in dem die benannte Stelle ihren Sitz hat, oder in jeder anderen von der **benannten Stelle** akzeptierten Amtssprache der Gemeinschaft.
9. Gültigkeit der EG-Baumusterprüfbescheinigung:
 - 9.1. Die benannte Stelle hat laufend sicherzustellen, dass die EG-Baumusterprüfbescheinigung gültig bleibt. Sie unterrichtet den **Hersteller** über alle wichtigen Änderungen, die Auswirkungen auf die Gültigkeit der Bescheinigung haben können. Die benannte Stelle zieht Bescheinigungen zurück, die nicht mehr gültig sind.
 - 9.2. Den **Hersteller** der betreffenden **Maschine** trifft die laufende Verpflichtung sicherzustellen, dass die **Maschine** dem jeweiligen **Stand der Technik** entspricht.
 - 9.3. Der **Hersteller** beantragt bei der **benannten Stelle** alle fünf Jahre die Überprüfung der Gültigkeit der EG-Baumusterprüfbescheinigung.

Stellt die benannte Stelle fest, dass die Bescheinigung unter Berücksichtigung des **Standes der Technik** gültig bleibt, erneuert sie die Bescheinigung für weitere fünf Jahre.

Der **Hersteller** und die benannte Stelle bewahren eine Kopie der Bescheinigung, der technischen Unterlagen und aller dazugehörigen wichtigen Dokumente nach der Ausstellung der Bescheinigung 15 Jahre lang auf.
 - 9.4. Wird die Gültigkeit der EG-Baumusterprüfbescheinigung nicht erneuert, darf der **Hersteller** die betreffende **Maschine** nicht mehr in Verkehr bringen.

ANHANG X

Umfassende Qualitätssicherung

In diesem Anhang wird beschrieben, wie die Konformität einer in [Anhang IV genannten Maschine](#) bewertet wird, bei deren Fertigung ein umfassendes Qualitätssicherungssystem zum Einsatz kommt. Beschrieben wird das Verfahren, bei dem eine benannte Stelle das Qualitätssicherungssystem bewertet und zulässt und dessen Anwendung überwacht.

1. Der [Hersteller](#) unterhält ein zugelassenes Qualitätssicherungssystem für Konstruktion, Bau, Endabnahme und Prüfung nach [Nummer 2](#) und unterliegt der Überwachung nach [Nummer 3](#).
2. Qualitätssicherungssystem:
 - 2.1. Der [Hersteller](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) beantragt bei einer [benannten Stelle](#) seiner Wahl die Bewertung seines Qualitätssicherungssystems.

Der Antrag muss Folgendes enthalten:

- Namen und Anschrift des [Herstellers](#) sowie gegebenenfalls seines [Bevollmächtigten](#),
 - Angaben über die Orte für Konstruktion, Bau, Abnahme, Prüfung und Lagerung der [Maschinen](#),
 - die in [Anhang VII Teil A](#) genannten technischen Unterlagen für jedes Baumuster jeder der in [Anhang IV](#) genannten Kategorien von [Maschinen](#), deren Fertigung geplant ist,
 - die Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem,
 - eine schriftliche Erklärung, dass derselbe Antrag bei keiner anderen [benannten Stelle](#) eingereicht worden ist.
- 2.2. Das Qualitätssicherungssystem muss die Übereinstimmung der [Maschinen](#) mit den Bestimmungen dieser Richtlinie gewährleisten. Alle vom [Hersteller](#) berücksichtigten Elemente, Anforderungen und Vorschriften sind in einer Dokumentation systematisch in Form von Maßnahmen, Verfahren und Anweisungen schriftlich niederzulegen. Die Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem soll sicherstellen, dass die Qualitätssicherungsgrundsätze und -verfahren wie Qualitätssicherungsprogramme, -pläne, -handbücher und -aufzeichnungen einheitlich angewandt werden.

Insbesondere ist darin Folgendes angemessen zu beschreiben:

- Qualitätsziele, Organisationsstruktur sowie Zuständigkeiten und Befugnisse des Führungspersonals in Angelegenheiten, die die Entwurfs- und Fertigungsqualität betreffen,
- technische Konstruktionspezifikationen einschließlich der angewandten Normen sowie bei nicht vollständiger Anwendung der in [Artikel 7 Absatz 2](#) genannten Normen die Mittel, mit denen gewährleistet werden soll, dass die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen dieser Richtlinie erfüllt werden,
- Konstruktionsprüfungs- und Verifizierungsverfahren, Prozesse und systematische Maßnahmen, die bei der Konstruktion der von dieser Richtlinie erfassten [Maschinen](#) angewandt werden,
- die entsprechenden angewandten Verfahren und systematischen Maßnahmen bei Fertigung, Qualitätskontrolle und Qualitätssicherung,
- die vor, während und nach der Fertigung durchgeführten Prüfungen und Versuche und ihre Häufigkeit,
- die Qualitätssicherungsaufzeichnungen wie Kontrollberichte, Prüf- und Eichdaten und Aufzeichnungen über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter,
- die Mittel, mit denen das Erreichen der geforderten Entwurfs- und Fertigungsqualität der [Maschinen](#) sowie die Wirksamkeit des Qualitätssicherungssystems überwacht werden.

- 2.3. Die benannte Stelle bewertet das Qualitätssicherungssystem, um festzustellen, ob es die in [Nummer 2.2](#) genannten Anforderungen erfüllt.

Bei den Teilen des Qualitätssicherungssystems, die der einschlägigen harmonisierten Norm entsprechen, wird angenommen, dass sie den entsprechenden Anforderungen der [Nummer 2.2](#) entsprechen.

Mindestens ein Mitglied des Auditteams muss über Erfahrungen mit der Bewertung der Technologie der [Maschinen](#) verfügen. Das Bewertungsverfahren umfasst auch eine Inspektion des Herstellerwerks. Während der Inspektion überprüft das Auditteam die unter [Nummer 2.1 Absatz 2 dritter Gedankenstrich](#) genannten technischen Unterlagen, um zu gewährleisten, dass sie mit den einschlägigen Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen übereinstimmen.

Die Entscheidung wird dem [Hersteller](#) oder seinem [Bevollmächtigten](#) mitgeteilt. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung. Ein Einspruchsverfahren ist vorzusehen.

- 2.4. Der [Hersteller](#) muss seinen Verpflichtungen aus dem Qualitätssicherungssystem in seiner zugelassenen Form nachkommen und dafür sorgen, dass es stets sachgerecht und wirksam ist.

Der [Hersteller](#) oder sein [Bevollmächtigter](#) unterrichtet die benannte Stelle, die das Qualitätssicherungssystem zugelassen hat, über alle an ihm geplanten Änderungen.

Die benannte Stelle prüft die geplanten Änderungen und entscheidet, ob das geänderte Qualitätssicherungssystem noch den in [Nummer 2.2](#) genannten Anforderungen entspricht oder ob eine erneute Bewertung erforderlich ist.

Sie teilt ihre Entscheidung dem [Hersteller](#) mit. Die Mitteilung enthält die Ergebnisse der Prüfung und eine Begründung der Entscheidung.

3. Überwachung unter der Verantwortung der [benannten Stelle](#):

- 3.1. Die Überwachung soll gewährleisten, dass der [Hersteller](#) seine Verpflichtungen aus dem zugelassenen Qualitätssicherungssystem ordnungsgemäß erfüllt.

- 3.2. Der [Hersteller](#) gewährt der benannten Stelle zu Inspektionszwecken Zugang zu den Einrichtungen für Konstruktion, Bau, Abnahme, Prüfung und Lagerung und stellt ihr alle erforderlichen Unterlagen zur Verfügung. Hierzu gehören insbesondere:

- die Dokumentation zum Qualitätssicherungssystem,
- die im Qualitätssicherungssystem für den Konstruktionsbereich vorgesehenen Qualitätsaufzeichnungen wie Ergebnisse von Analysen, Berechnungen und Prüfungen,
- die im Qualitätssicherungssystem für den Fertigungsbereich vorgesehenen Qualitätsberichte wie Prüfberichte, Prüfdaten, Kalibrierdaten und Aufzeichnungen über die Qualifikation der in diesem Bereich beschäftigten Mitarbeiter.

- 3.3. Die benannte Stelle führt regelmäßige Audits durch, um sicherzustellen, dass der [Hersteller](#) das Qualitätssicherungssystem aufrechterhält und anwendet, und übergibt ihm einen Bericht über das Qualitätsaudit. Die Häufigkeit der regelmäßigen Audits ist so zu wählen, dass alle drei Jahre eine vollständige Neubewertung vorgenommen wird.

- 3.4. Darüber hinaus kann die benannte Stelle beim [Hersteller](#) unangemeldete Besichtigungen durchführen. Die Notwendigkeit und die Häufigkeit solcher zusätzlichen Besichtigungen werden auf der Grundlage eines von der [benannten Stelle](#) ausgearbeiteten Kontrollbesichtigungssystems ermittelt. Im Rahmen dieses Systems wird insbesondere Folgendes berücksichtigt:

- die Ergebnisse früherer Kontrollbesichtigungen,
- die Notwendigkeit, die Durchführung von Korrekturmaßnahmen zu überprüfen,
- gegebenenfalls die besonderen Auflagen, unter denen das Qualitätssicherungssystem zugelassen wurde,
- erhebliche Änderungen von Fertigungsorganisation, -maßnahmen oder -techniken.

Im Rahmen derartiger Besichtigungen kann die benannte Stelle erforderlichenfalls Prüfungen durchführen oder durchführen lassen, um die Wirksamkeit des Qualitätssicherungssystems zu überprüfen. Die benannte Stelle übergibt dem **Hersteller** einen Bericht über die Besichtigung und gegebenenfalls über die Prüfungen.

4. Der **Hersteller** oder sein **Bevollmächtigter** hält nach dem letzten Herstellungstag der **Maschine** folgende Unterlagen für die einzelstaatlichen Behörden zehn Jahre lang zur Einsicht bereit:
 - die in **Nummer 2.1** genannte Dokumentation,
 - die in **Nummer 2.4 Absätze 3 und 4** sowie in den **Nummern 3.3 und 3.4** genannten Entscheidungen und Berichte der **benannten Stelle**.

ANHANG XI

Von den Mitgliedstaaten zu berücksichtigende Mindestkriterien für die Benennung der Stellen

1. Die Stelle, ihr Leiter und das mit der Durchführung der Prüfungen betraute Personal dürfen weder mit dem Urheber des Entwurfs, dem **Hersteller**, dem Lieferanten oder dem Installateur der zu prüfenden **Maschinen** identisch noch Beauftragte einer dieser Personen sein. Sie dürfen weder unmittelbar noch als Beauftragte an der Planung, am Bau, am Vertrieb oder an der Instandhaltung dieser **Maschinen** beteiligt sein. Die Möglichkeit eines Austauschs technischer Informationen zwischen dem **Hersteller** und der **benannten Stelle** wird dadurch nicht ausgeschlossen.
2. Die Stelle und das mit der Prüfung beauftragte Personal müssen die Prüfungen mit höchster beruflicher Integrität und größter fachlicher Kompetenz durchführen und müssen unabhängig von jeder Einflussnahme - vor allem finanzieller Art - auf ihre Beurteilung oder die Ergebnisse ihrer Prüfung sein, insbesondere von der Einflussnahme seitens Personen oder Personengruppen, die an den Ergebnissen der Prüfungen interessiert sind.
3. Die Stelle muss für jede Art von **Maschinen**, für die sie benannt ist, über Personal mit einer für die Konformitätsbewertung ausreichenden Fachkunde und Erfahrung verfügen. Sie muss über die Mittel verfügen, die zur angemessenen Erfüllung der mit der Durchführung der Prüfungen verbundenen technischen und administrativen Aufgaben erforderlich sind; sie muss außerdem Zugang zu den für außergewöhnliche Prüfungen erforderlichen Geräten haben.
4. Das mit den Prüfungen beauftragte Personal muss Folgendes besitzen:
 - eine gute technische und berufliche Ausbildung,
 - ausreichende Kenntnisse der Vorschriften für die von ihm durchgeführten Prüfungen und ausreichende praktische Erfahrung mit solchen Prüfungen,
 - die erforderliche Eignung für die Abfassung der Bescheinigungen, Protokolle und Berichte, in denen die durchgeführten Prüfungen bestätigt werden.
5. Die Unabhängigkeit des mit der Prüfung beauftragten Personals ist zu gewährleisten. Die Höhe der Vergütung eines Prüfers darf sich weder nach der Zahl der von ihm durchgeführten Prüfungen noch nach den Ergebnissen dieser Prüfungen richten.
6. Die Stelle muss eine Haftpflichtversicherung abschließen, es sei denn, diese Haftpflicht wird aufgrund der innerstaatlichen Rechtsvorschriften vom Staat gedeckt oder die Prüfungen werden unmittelbar von dem Mitgliedstaat durchgeführt.
7. Das Personal der Stelle ist (außer gegenüber den zuständigen Behörden des Staates, in dem es tätig ist) zur Verschwiegenheit in Bezug auf alles verpflichtet, wovon es bei der Durchführung seiner Aufgaben im Rahmen dieser Richtlinie oder jeder anderen innerstaatlichen Rechtsvorschrift zur Umsetzung dieser Richtlinie Kenntnis erhält.
8. Die **benannten Stellen** wirken bei Koordinierungstätigkeiten mit. Sie wirken außerdem unmittelbar oder mittelbar an der europäischen Normung mit oder stellen sicher, dass sie über den Stand der einschlägigen Normen unterrichtet sind.
9. Die Mitgliedstaaten können alle Maßnahmen ergreifen, die sie für notwendig erachten, damit im Falle der Einstellung des Geschäftsbetriebs einer **benannten Stelle** die Kundenunterlagen einer anderen Stelle übergeben werden oder dem Mitgliedstaat, der die Stelle benannt hatte, zugänglich sind.

ANHANG XII

Entsprechungstabelle²⁹

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Artikel 1 Absatz 1	Artikel 1 Absatz 1
Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe a	Artikel 2 Buchstaben a und b
Artikel 1 Absatz 2 Buchstabe b	Artikel 2 Buchstabe c
Artikel 1 Absatz 3	Artikel 1 Absatz 2
Artikel 1 Absatz 4	Artikel 3
Artikel 1 Absatz 5	–
Artikel 2 Absatz 1	Artikel 4 Absatz 1
Artikel 2 Absatz 2	Artikel 15
Artikel 2 Absatz 3	Artikel 6 Absatz 3
Artikel 3	Artikel 5 Absatz 1 Buchstabe a
Artikel 4 Absatz 1	Artikel 6 Absatz 1
Artikel 4 Absatz 2 Unterabsatz 1	Artikel 6 Absatz 2
Artikel 4 Absatz 2 Unterabsatz 2	–
Artikel 4 Absatz 3	–
Artikel 5 Absatz 1 Unterabsatz 1	Artikel 7 Absatz 1
Artikel 5 Absatz 1 Unterabsatz 2	–
Artikel 5 Absatz 2 Unterabsatz 1	Artikel 7 Absätze 2 und 3
Artikel 5 Absatz 2 letzter Unterabsatz	–
Artikel 5 Absatz 3	Artikel 7 Absatz 4
Artikel 6 Absatz 1	Artikel 10
Artikel 6 Absatz 2	Artikel 22
Artikel 7 Absatz 1	Artikel 11 Absätze 1 und 2
Artikel 7 Absatz 2	Artikel 11 Absätze 3 und 4
Artikel 7 Absatz 3	Artikel 11 Absatz 4
Artikel 7 Absatz 4	Artikel 11 Absatz 5

²⁹ Diese Tabelle zeigt die Entsprechungen zwischen der Richtlinie 98/37/EG und den Teilen der vorliegenden Richtlinie, die denselben Gegenstand haben. Der Inhalt der sich jeweils entsprechenden Teile ist jedoch nicht notwendigerweise identisch.

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Artikel 8 Absatz 1 Unterabsatz 1	Artikel 5 Absatz 1 Buchstabe e und Artikel 12 Absatz 1
Artikel 8 Absatz 1 Unterabsatz 2	Artikel 5 Absatz 1 Buchstabe f
Artikel 8 Absatz 2 Buchstabe a	Artikel 12 Absatz 2
Artikel 8 Absatz 2 Buchstabe b	Artikel 12 Absatz 4
Artikel 8 Absatz 2 Buchstabe c	Artikel 12 Absatz 3
Artikel 8 Absatz 3	–
Artikel 8 Absatz 4	–
Artikel 8 Absatz 5	–
Artikel 8 Absatz 6	Artikel 5 Absatz 4
Artikel 8 Absatz 7	–
Artikel 8 Absatz 8	–
Artikel 9 Absatz 1 Unterabsatz 1	Artikel 14 Absatz 1
Artikel 9 Absatz 1 Unterabsatz 2	Artikel 14 Absatz 4
Artikel 9 Absatz 2	Artikel 14 Absätze 3 und 5
Artikel 9 Absatz 3	Artikel 14 Absatz 8
Artikel 10 Absätze 1 bis 3	Artikel 16 Absätze 1 bis 3
Artikel 10 Absatz 4	Artikel 17
Artikel 11	Artikel 20
Artikel 12	Artikel 21
Artikel 13 Absatz 1	Artikel 26 Absatz 2
Artikel 13 Absatz 2	–
Artikel 14	–
Artikel 15	Artikel 28
Artikel 16	Artikel 29
Anhang I – Vorbemerkung 1	Anhang I – Allgemeine Grundsätze Nummer 2
Anhang I – Vorbemerkung 2	Anhang I – Allgemeine Grundsätze Nummer 3
Anhang I – Vorbemerkung 3	Anhang I – Allgemeine Grundsätze Nummer 4
Anhang I Teil 1	Anhang I Teil 1
Anhang I Nummer 1.1	Anhang I Nummer 1.1
Anhang I Nummer 1.1.1	Anhang I Nummer 1.1.1

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Anhang I Nummer 1.1.2	Anhang I Nummer 1.1.2
Anhang I Nummer 1.1.2 Buchstabe d	Anhang I Nummer 1.1.6
Anhang I Nummer 1.1.3	Anhang I Nummer 1.1.3
Anhang I Nummer 1.1.4	Anhang I Nummer 1.1.4
Anhang I Nummer 1.1.5	Anhang I Nummer 1.1.5
Anhang I Nummer 1.2	Anhang I Nummer 1.2
Anhang I Nummer 1.2.1	Anhang I Nummer 1.2.1
Anhang I Nummer 1.2.2	Anhang I Nummer 1.2.2
Anhang I Nummer 1.2.3	Anhang I Nummer 1.2.3
Anhang I Nummer 1.2.4	Anhang I Nummer 1.2.4
Anhang I Nummer 1.2.4 Absätze 1 bis 3	Anhang I Nummer 1.2.4.1
Anhang I Nummer 1.2.4 Absätze 4 bis 6	Anhang I Nummer 1.2.4.3
Anhang I Nummer 1.2.4 Absatz 7	Anhang I Nummer 1.2.4.4
Anhang I Nummer 1.2.5	Anhang I Nummer 1.2.5
Anhang I Nummer 1.2.6	Anhang I Nummer 1.2.6
Anhang I Nummer 1.2.7	Anhang I Nummer 1.2.1
Anhang I Nummer 1.2.8	Anhang I Nummer 1.1.6
Anhang I Nummer 1.3	Anhang I Nummer 1.3
Anhang I Nummer 1.3.1	Anhang I Nummer 1.3.1
Anhang I Nummer 1.3.2	Anhang I Nummer 1.3.2
Anhang I Nummer 1.3.3	Anhang I Nummer 1.3.3
Anhang I Nummer 1.3.4	Anhang I Nummer 1.3.4
Anhang I Nummer 1.3.5	Anhang I Nummer 1.3.5
Anhang I Nummer 1.3.6	Anhang I Nummer 1.3.6
Anhang I Nummer 1.3.7	Anhang I Nummer 1.3.7
Anhang I Nummer 1.3.8	Anhang I Nummer 1.3.8
Anhang I Nummer 1.3.8 Buchstabe A	Anhang I Nummer 1.3.8.1
Anhang I Nummer 1.3.8 Buchstabe B	Anhang I Nummer 1.3.8.2
Anhang I Nummer 1.4	Anhang I Nummer 1.4
Anhang I Nummer 1.4.1	Anhang I Nummer 1.4.1

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Anhang I Nummer 1.4.2	Anhang I Nummer 1.4.2
Anhang I Nummer 1.4.2.1	Anhang I Nummer 1.4.2.1
Anhang I Nummer 1.4.2.2	Anhang I Nummer 1.4.2.2
Anhang I Nummer 1.4.2.3	Anhang I Nummer 1.4.2.3
Anhang I Nummer 1.4.3	Anhang I Nummer 1.4.3
Anhang I Nummer 1.5	Anhang I Nummer 1.5
Anhang I Nummer 1.5.1	Anhang I Nummer 1.5.1
Anhang I Nummer 1.5.2	Anhang I Nummer 1.5.2
Anhang I Nummer 1.5.3	Anhang I Nummer 1.5.3
Anhang I Nummer 1.5.4	Anhang I Nummer 1.5.4
Anhang I Nummer 1.5.5	Anhang I Nummer 1.5.5
Anhang I Nummer 1.5.6	Anhang I Nummer 1.5.6
Anhang I Nummer 1.5.7	Anhang I Nummer 1.5.7
Anhang I Nummer 1.5.8	Anhang I Nummer 1.5.8
Anhang I Nummer 1.5.9	Anhang I Nummer 1.5.9
Anhang I Nummer 1.5.10	Anhang I Nummer 1.5.10
Anhang I Nummer 1.5.11	Anhang I Nummer 1.5.11
Anhang I Nummer 1.5.12	Anhang I Nummer 1.5.12
Anhang I Nummer 1.5.13	Anhang I Nummer 1.5.13
Anhang I Nummer 1.5.14	Anhang I Nummer 1.5.14
Anhang I Nummer 1.5.15	Anhang I Nummer 1.5.15
Anhang I Nummer 1.6	Anhang I Nummer 1.6
Anhang I Nummer 1.6.1	Anhang I Nummer 1.6.1
Anhang I Nummer 1.6.2	Anhang I Nummer 1.6.2
Anhang I Nummer 1.6.3	Anhang I Nummer 1.6.3
Anhang I Nummer 1.6.4	Anhang I Nummer 1.6.4
Anhang I Nummer 1.6.5	Anhang I Nummer 1.6.5
Anhang I Nummer 1.7	Anhang I Nummer 1.7
Anhang I Nummer 1.7.0	Anhang I Nummer 1.7.1.1
Anhang I Nummer 1.7.1	Anhang I Nummer 1.7.1.2

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Anhang I Nummer 1.7.2	Anhang I Nummer 1.7.2
Anhang I Nummer 1.7.3	Anhang I Nummer 1.7.3
Anhang I Nummer 1.7.4	Anhang I Nummer 1.7.4
Anhang I Nummer 1.7.4 Buchstaben b und h	Anhang I Nummer 1.7.4.1
Anhang I Nummer 1.7.4 Buchstaben a und c sowie e bis g	Anhang I Nummer 1.7.4.2
Anhang I Nummer 1.7.4 Buchstabe d	Anhang I Nummer 1.7.4.3
Anhang I Teil 2	Anhang I Teil 2
Anhang I Nummer 2.1	Anhang I Nummer 2.1
Anhang I Nummer 2.1 Absatz 1	Anhang I Nummer 2.1.1
Anhang I Nummer 2.1 Absatz 2	Anhang I Nummer 2.1.2
Anhang I Nummer 2.2	Anhang I Nummer 2.2
Anhang I Nummer 2.2 Absatz 1	Anhang I Nummer 2.2.1
Anhang I Nummer 2.2 Absatz 2	Anhang I Nummer 2.2.1.1
Anhang I Nummer 2.3	Anhang I Nummer 2.3
Anhang I Teil 3	Anhang I Teil 3
Anhang I Nummer 3.1	Anhang I Nummer 3.1
Anhang I Nummer 3.1.1	Anhang I Nummer 3.1.1
Anhang I Nummer 3.1.2	Anhang I Nummer 1.1.4
Anhang I Nummer 3.1.3	Anhang I Nummer 1.1.5
Anhang I Nummer 3.2	Anhang I Nummer 3.2
Anhang I Nummer 3.2.1	Anhang I Nummern 1.1.7 und 3.2.1
Anhang I Nummer 3.2.2	Anhang I Nummern 1.1.8 und 3.2.2
Anhang I Nummer 3.2.3	Anhang I Nummer 3.2.3
Anhang I Nummer 3.3	Anhang I Nummer 3.3
Anhang I Nummer 3.3.1	Anhang I Nummer 3.3.1
Anhang I Nummer 3.3.2	Anhang I Nummer 3.3.2
Anhang I Nummer 3.3.3	Anhang I Nummer 3.3.3
Anhang I Nummer 3.3.4	Anhang I Nummer 3.3.4
Anhang I Nummer 3.3.5	Anhang I Nummer 3.3.5
Anhang I Nummer 3.4	Anhang I Nummer 3.4

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Anhang I Nummer 3.4.1 Absatz 1	Anhang I Nummer 1.3.9
Anhang I Nummer 3.4.1 Absatz 2	Anhang I Nummer 3.4.1
Anhang I Nummer 3.4.2	Anhang I Nummer 1.3.2
Anhang I Nummer 3.4.3	Anhang I Nummer 3.4.3
Anhang I Nummer 3.4.4	Anhang I Nummer 3.4.4
Anhang I Nummer 3.4.5	Anhang I Nummer 3.4.5
Anhang I Nummer 3.4.6	Anhang I Nummer 3.4.6
Anhang I Nummer 3.4.7	Anhang I Nummer 3.4.7
Anhang I Nummer 3.4.8	Anhang I Nummer 3.4.2
Anhang I Nummer 3.5	Anhang I Nummer 3.5
Anhang I Nummer 3.5.1	Anhang I Nummer 3.5.1
Anhang I Nummer 3.5.2	Anhang I Nummer 3.5.2
Anhang I Nummer 3.5.3	Anhang I Nummer 3.5.3
Anhang I Nummer 3.6	Anhang I Nummer 3.6
Anhang I Nummer 3.6.1	Anhang I Nummer 3.6.1
Anhang I Nummer 3.6.2	Anhang I Nummer 3.6.2
Anhang I Nummer 3.6.3	Anhang I Nummer 3.6.3
Anhang I Nummer 3.6.3 Buchstabe a	Anhang I Nummer 3.6.3.1
Anhang I Nummer 3.6.3 Buchstabe b	Anhang I Nummer 3.6.3.2
Anhang I Teil 4	Anhang I Teil 4
Anhang I Nummer 4.1	Anhang I Nummer 4.1
Anhang I Nummer 4.1.1	Anhang I Nummer 4.1.1
Anhang I Nummer 4.1.2	Anhang I Nummer 4.1.2
Anhang I Nummer 4.1.2.1	Anhang I Nummer 4.1.2.1
Anhang I Nummer 4.1.2.2	Anhang I Nummer 4.1.2.2
Anhang I Nummer 4.1.2.3	Anhang I Nummer 4.1.2.3
Anhang I Nummer 4.1.2.4	Anhang I Nummer 4.1.2.4
Anhang I Nummer 4.1.2.5	Anhang I Nummer 4.1.2.5
Anhang I Nummer 4.1.2.6	Anhang I Nummer 4.1.2.6
Anhang I Nummer 4.1.2.7	Anhang I Nummer 4.1.2.7

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Anhang I Nummer 4.1.2.8	Anhang I Nummer 1.5.16
Anhang I Nummer 4.2	Anhang I Nummer 4.2
Anhang I Nummer 4.2.1	–
Anhang I Nummer 4.2.1.1	Anhang I Nummer 1.1.7
Anhang I Nummer 4.2.1.2	Anhang I Nummer 1.1.8
Anhang I Nummer 4.2.1.3	Anhang I Nummer 4.2.1
Anhang I Nummer 4.2.1.4	Anhang I Nummer 4.2.2
Anhang I Nummer 4.2.2	Anhang I Nummer 4.2.3
Anhang I Nummer 4.2.3	Anhang I Nummern 4.1.2.7 und 4.1.2.8.2
Anhang I Nummer 4.2.4	Anhang I Nummer 4.1.3
Anhang I Nummer 4.3	Anhang I Nummer 4.3
Anhang I Nummer 4.3.1	Anhang I Nummer 4.3.1
Anhang I Nummer 4.3.2	Anhang I Nummer 4.3.2
Anhang I Nummer 4.3.3	Anhang I Nummer 4.3.3
Anhang I Nummer 4.4	Anhang I Nummer 4.4
Anhang I Nummer 4.4.1	Anhang I Nummer 4.4.1
Anhang I Nummer 4.4.2	Anhang I Nummer 4.4.2
Anhang I Teil 5	Anhang I Teil 5
Anhang I Nummer 5.1	Anhang I Nummer 5.1
Anhang I Nummer 5.2	Anhang I Nummer 5.2
Anhang I Nummer 5.3	–
Anhang I Nummer 5.4	Anhang I Nummer 5.3
Anhang I Nummer 5.5	Anhang I Nummer 5.4
Anhang I Nummer 5.6	Anhang I Nummer 5.5
Anhang I Nummer 5.7	Anhang I Nummer 5.6
Anhang I Teil 6	Anhang I Teil 6
Anhang I Nummer 6.1	Anhang I Nummer 6.1
Anhang I Nummer 6.1.1	Anhang I Nummer 4.1.1 Buchstabe g
Anhang I Nummer 6.1.2	Anhang I Nummer 6.1.1
Anhang I Nummer 6.1.3	Anhang I Nummer 6.1.2

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Anhang I Nummer 6.2	Anhang I Nummer 6.2
Anhang I Nummer 6.2.1	Anhang I Nummer 6.2
Anhang I Nummer 6.2.2	Anhang I Nummer 6.2
Anhang I Nummer 6.2.3	Anhang I Nummer 6.3.1
Anhang I Nummer 6.3	Anhang I Nummer 6.3.2
Anhang I Nummer 6.3.1	Anhang I Nummer 6.3.2 Absatz 3
Anhang I Nummer 6.3.2	Anhang I Nummer 6.3.2 Absatz 4
Anhang I Nummer 6.3.3	Anhang I Nummer 6.3.2 Absatz 1
Anhang I Nummer 6.4.1	Anhang I Nummern 4.1.2.1, 4.1.2.3 und 6.1.1
Anhang I Nummer 6.4.2	Anhang I Nummer 6.3.1
Anhang I Nummer 6.5	Anhang I Nummer 6.5
Anhang II Teile A und B	Anhang II Teil 1 Abschnitt A
Anhang II Teil C	–
Anhang III	Anhang III
Anhang IV.A.1 (1.1 bis 1.4)	Anhang IV.1 (1.1 bis 1.4)
Anhang IV.A.2	Anhang IV.2
Anhang IV.A.3	Anhang IV.3
Anhang IV.A.4	Anhang IV.4 (4.1 und 4.2)
Anhang IV.A.5	Anhang IV.5
Anhang IV.A.6	Anhang IV.6
Anhang IV.A.7	Anhang IV.7
Anhang IV.A.8	Anhang IV.8
Anhang IV.A.9	Anhang IV.9
Anhang IV.A.10	Anhang IV.10
Anhang IV.A.11	Anhang IV.11
Anhang IV.A.12 (erster und zweiter Gedankenstrich)	Anhang IV.12 (12.1 und 12.2)
Anhang IV.A.12 (dritter Gedankenstrich)	–
Anhang IV.A.13	Anhang IV.13
Anhang IV.A.14 erster Teil	Anhang IV.15
Anhang IV.A.14 zweiter Teil	Anhang IV.14

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Anhang IV.A.15	Anhang IV.16
Anhang IV.A.16	Anhang IV.17
Anhang IV.A.17	–
Anhang IV.B.1	Anhang IV.19
Anhang IV.B.2	Anhang IV.21
Anhang IV.B.3	Anhang IV.20
Anhang IV.B.4	Anhang IV.22
Anhang IV.B.5	Anhang IV.23
Anhang V Nummer 1	–
Anhang V Nummer 2	–
Anhang V Nummer 3 Absatz 1 Buchstabe a	Anhang VII Teil A Nummer 1 Absatz 1 Buchstabe a
Anhang V Nummer 3 Absatz 1 Buchstabe b	Anhang VII Teil A Nummer 1 Absatz 1 Buchstabe b
Anhang V Nummer 3 Absatz 2	Anhang VII Teil A Nummer 1 Absatz 2
Anhang V Nummer 3 Absatz 3	Anhang VII Teil A Nummer 3
Anhang V Nummer 4 Buchstabe a	Anhang VII Teil A Nummer 2 Absätze 2 und 3
Anhang V Nummer 4 Buchstabe b	Anhang VII Teil A Nummer 2 Absatz 1
Anhang V Nummer 4 Buchstabe c	Anhang VII Teil A Einleitung
Anhang VI Nummer 1	Anhang IX Einleitung
Anhang VI Nummer 2	Anhang IX Nummern 1 und 2
Anhang VI Nummer 3	Anhang IX Nummer 3
Anhang VI Nummer 4 Absatz 1	Anhang IX Nummer 4 Absatz 1
Anhang VI Nummer 4 Absatz 2	Anhang IX Nummer 7
Anhang VI Nummer 5	Anhang IX Nummer 6
Anhang VI Nummer 6 Satz 1	Anhang IX Nummer 5
Anhang VI Nummer 6 Sätze 2 und 3	Artikel 14 Absatz 6
Anhang VI Nummer 7	Anhang IX Nummer 8
Anhang VII Nummer 1	Anhang XI Nummer 1
Anhang VII Nummer 2	Anhang XI Nummer 2
Anhang VII Nummer 3	Anhang XI Nummer 3
Anhang VII Nummer 4	Anhang XI Nummer 4

Dipl.-Ing. Hans-J. Ostermann

M.Sc. Dipl.-Ing. (FH) Björn Ostermann

*Maschinenrichtlinie 2006/42/EG - Konsolidierte Fassung mit Hyperlinks zum Online-Kommentar
Version 2.0*

Richtlinie 98/37/EG	Vorliegende Richtlinie
Anhang VII Nummer 5	Anhang XI Nummer 5
Anhang VII Nummer 6	Anhang XI Nummer 6
Anhang VII Nummer 7	Anhang XI Nummer 7
Anhang VIII	–
Anhang IX	–