



phoenixcontact.com/maschinen-ohne-ce

CE	
BM-Bezeichnung: Equipment:	Kältemaschine UT6 (UT 10)
BM-Nummer: Equipment no.:	018360
Ident-Nr.: ID no.:	440094
Baujahr: Year of const.:	2013
Nennspannung: Rated voltage:	3 x 400 V/50 Hz AC
Vollaststrom: Full load current:	3 x 16 A
Elektrische Leistung: Electrical power:	1,3 kW
Druck: Pressure:	5 bar
Druckluftmenge V ₀ : Air consumption V ₀ :	4,3 Nm ³ /h
Emissionschallleistungspegel: Emission sound pressure level:	75 dB(A)



Diesmal im Fokus:

Maschinen ohne CE-Kennzeichnung

Torsten Gast, Director Competence Center Services

In der Praxis findet man noch immer Maschinen und Anlagen vor, die keine CE-Kennzeichnung aufweisen, aber nach EG-Maschinenrichtlinie seit dem 1. Januar 1995 eine Kennzeichnung haben müssten. Seit diesem Datum regelt die EG-Maschinenrichtlinie das Inverkehrbringen, den Import von Maschine aus Drittstaaten und die Inbetriebnahme eindeutig. Fraglich ist also, ob diese Maschinen ohne CE-Kennzeichnung nach der Definition der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG sicher sind und sicher betrieben werden können.

Besteht für die Betreiber dieser Maschinen Handlungsbedarf?

Nach §5 der Betriebssicherheitsverordnung 06/2015 darf der Arbeitgeber nur Arbeitsmittel bereitstellen, die den Gemeinschaftsrichtlinien entsprechen, zu denen auch die EG-Maschinenrichtlinie gehört.

Naheliegender, dass jetzt der Betreiber anstrebt, die CE-Konformität nachzuholen. Jedoch besteht nicht die Möglichkeit die Konformitätserklärung nachträglich zu erstellen. Vielmehr kann die CE-Konformität nur nach dem aktuellen Stand der EG-Richtlinien und (harmonisierten) Normen erstellt werden. Weiterhin muss der Betreiber auch die unterschiedlichen Fälle betrachten, die vorliegen können: Zum Beispiel die wesentliche Veränderung einer Maschine ohne CE-Kennzeichnung (Interpretationspapier des BMAS 04/2015) oder die Zusammenstellung von Maschinen als Gesamtheit führen dazu,

dass eine neue Konformität hergestellt werden muss. Altmaschinen (Inverkehrbringung vor dem 1.1.1995) müssen keine CE-Kennzeichnungen vorweisen, sofern sie nach der Betriebssicherheitsverordnung den Bezug zur Sicherheit einhalten.

Neue CE-Konformität

Die rechtlich einwandfreie Vorgehensweise, ist die Erstellung einer neuen CE-Konformität, also nach dem aktuellen Stand der EG-Richtlinien und (harmonisierten) Normen. Trifft ein Betreiber die Entscheidung für diese Vorgehensweise, so übernimmt er als Hersteller alle Pflichten. Danach müsste das vollständige Konformitätsbewertungsverfahren zum aktuellen Zeitpunkt des Bereitstellens durchgeführt werden. Und genau da liegt die Problematik: Wenn über die Maschine nicht alle Unterlagen vorliegen, kann die vollständige Durchführung des EG-Konformitätsbewertungsverfahrens schwierig sein. Abgesehen von dem klar beschriebenen Vorgehen bei der Risikobeurteilung müssen noch weitere technische Unterlagen erstellt bzw. auf Verlangen vorgelegt werden können (siehe auch EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG - ANHANG VII). Dazu gehört auch die Betriebsanleitung und abschließend die Konformitätserklärung.

Welche andere Möglichkeit gibt es für den Betreiber?

Der Betreiber kann mithilfe einer Risikobeurteilung (z. B. auf Basis der EN ISO 12100)

mögliche bisher unbekannt Gefährdungen erkennen und auch für unterschiedliche Betriebsarten detailliert dokumentieren. Auf Basis der Betriebssicherheitsverordnung 06/2015 ergibt sich die Möglichkeit, die Gefährdungen technisch, organisatorisch und personenbezogen (TOP-Prinzip) zu mindern, statt nach EG-Maschinenrichtlinie erst konstruktive, dann technische und abschließend hinweisende Maßnahmen umzusetzen. Auf Basis der EN ISO 13849 werden der benötigte Performance Level (PLr) pro Sicherheitsfunktion ermittelt. Danach muss dieser PLr gegen den Performance Level (PL) der installierten Schutzmaßnahmen geprüft werden.

Die Ermittlung bisher nicht betrachteter Gefährdungen und der Bewertung der installierten technischen Schutzmaßnahmen ergibt für den Betreiber ein Gesamtbild, ob es sich für ihn lohnt, die Maschine sicherheitstechnisch aufzuwerten oder doch besser eine neue Maschine zu beschaffen. ■

Autor
Torsten Gast, Director
Competence Center Service
Phoenix Contact,
Bad Pyrmont



Kontakt:

Phoenix Contact GmbH & Co. KG
Blomberg
services@phoenixcontact.de
www.phoenixcontact.com