

Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG	Kommentare
<p>(2) Der Mitgliedstaat unterrichtet die Kommission <b>und die übrigen Mitgliedstaaten</b> unverzüglich über eine solche Maßnahme, begründet seine Entscheidung und gibt insbesondere an, ob die Nichtübereinstimmung zurückzuführen ist auf</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Nichterfüllung der in Artikel 5 Absatz 1 Buchstabe a genannten grundlegenden Anforderungen;</li> <li>b) unsachgemäße Anwendung der in Artikel 7 Absatz 2 genannten harmonisierten Normen;</li> <li>c) Mängel der in Artikel 7 Absatz 2 genannten harmonisierten Normen selbst.</li> </ul> <p>(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.</p> <p>(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.</p> <p>(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.</p> <p>(6) Die Kommission stellt sicher, dass die Mitgliedstaaten über den Verlauf und die Ergebnisse des Verfahrens laufend unterrichtet werden.</p>	<p>(2) Ein Mitgliedstaat muss jetzt auch die anderen Mitgliedstaaten informieren, nicht nur die Kommission.</p>
<p style="text-align: center;"><b>Artikel 12</b></p> <p><b>Konformitätsbewertungsverfahren für Maschinen</b></p> <p>(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.</p> <p>(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.</p> <p>(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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) das in Anhang VIII vorgesehene Verfahren der Konformitätsbewertung mit interner Fertigungskontrolle bei der Herstellung von Maschinen;</li> <li>b) das in Anhang IX beschriebene EG-Baumusterprüfverfahren sowie die in Anhang VIII Nummer 3 beschriebene interne Fertigungskontrolle bei der Herstellung von Maschinen;</li> <li>c) <b>das in Anhang X beschriebene Verfahren der umfassenden Qualitätssicherung.</b></li> </ul>	<p>(3) Nicht mehr vorgesehen sind die Verfahren, dass der Hersteller die technischen Unterlagen einer benannten Stelle zur Aufbewahrung oder zur Prüfung zuleitet. Selbstzertifizierung nach Anhang VIII reicht aus.</p> <p>Anmerkung: Solange noch keine harmonisierten Normen unter der neuen RL aufgeführt sind, kann das Verfahren nach Abs. 3(a) nicht angewandt werden (siehe Kommentare zu Art. 7 (3)). Die späte Verfügbarkeit von harmonisierten Normen zur neuen RL kann Auswirkungen für</p>

- (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.**

diejenigen Hersteller haben, die harmonisierte Normen nach RL 98/37/EG ohne Baumusterprüfung genutzt haben. Sie müssen wegen der fehlenden harmonisierten Normen ggf. eine andere Art der Zertifizierung anwenden.

**3(c) und 4(b):** Die umfassende Qualitätssicherung ist jetzt eine neue Möglichkeit für alle in Anhang IV aufgeführten Produkte.

### **Artikel 13 Verfahren für unvollständige Maschinen**

- (1) Der Hersteller einer unvollständigen Maschine oder sein Bevollmächtigter stellt vor dem Inverkehrbringen sicher, dass
  - a) die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt werden;
  - b) die Montageanleitung gemäß Anhang VI erstellt wird;
  - c) 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.

Der neue Artikel stellt klar, was der Hersteller beim Inverkehrbringen unvollständiger Maschinen zu beachten hat: Die „speziellen technischen Unterlagen“ entsprechen den „technischen Unterlagen“ der Maschine, wenn grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen eingehalten werden. Die „Montageanleitung“ ist ein neues Dokument.

(2) Dieser Absatz verdeutlicht, welche Unterlagen der unvollständigen Maschine den technischen Unterlagen der vollständigen Maschine beizufügen sind.

### **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.

Die Anforderungen wurden gegenüber der alten RL sprachlich verbessert und um die Punkte (2), (6) und (7) ergänzt, die die Aufgaben und Pflichten der Mitgliedstaaten, der benannten Stellen und der Kommission benennen.

Anmerkung: Die Mitgliedstaaten haben ein Verfahren zur Benennung der Stellen gemäß der neuen Richtlinie einzurichten.