

Werkzeuge zur Verwendung an Maschinen – öffentlich-rechtliche Einordnung

In der Praxis stellt sich häufig die Frage, von welchen Rechtsvorschriften Werkzeuge erfasst werden, die für die Verwendung an Maschinen vorgesehen sind. Diese an Maschinen verwendeten Werkzeuge, insbesondere Zerspanwerkzeuge, Umformwerkzeuge und Formen sollen in diesem Positionspapier betrachtet werden. Sogenannte „Druckluftwerkzeuge“, die im Wesentlichen handgehaltene und handgeführte Geräte oder sogar Maschinen sind und durch Druckluft angetrieben werden, stehen nicht im Fokus dieser Betrachtung. Da die oben genannten Werkzeuge jedoch an Maschinen verwendet werden, könnte der Eindruck entstehen, dass solche Werkzeuge generell vom Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erfasst werden.

Die Maschinenrichtlinie enthält keinen Anwendungsbereich, der durch gefahrenspezifische Merkmale charakterisiert ist. Auch die Komplexität eines Produktes allein ist nicht als ausschlaggebendes Merkmal für den Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie aufgeführt. Diese Aspekte können daher nicht dazu führen, dass Werkzeuge generell unter die Maschinenrichtlinie fallen. Vielmehr werden genau die Produkte von der Maschinenrichtlinie erfasst, die allen Merkmalen einer Begriffsbestimmung gemäß Artikel 2 entsprechen. Daher erfolgt die nachstehende Analyse anhand derjenigen Begriffsbestimmungen der Maschinenrichtlinie, die für Werkzeuge relevant sein könnten.

Sind Werkzeuge unvollständige Maschinen?

Die Maschinenrichtlinie definiert in Artikel 2(g), was unter einer unvollständigen Maschine im Sinne der Maschinenrichtlinie zu verstehen ist. Artikel 2(g) enthält folgende Begriffsbestimmung:

„„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;“

Hinweis:

Das vorliegende Positionspapier dient nur als Anhaltspunkt und bietet nur einen Überblick zur öffentlich-rechtlichen Einordnung von Werkzeugen und zur Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Es erhebt weder einen Anspruch auf Vollständigkeit, noch auf eine abschließende Auslegung der bestehenden Rechtsvorschriften. Es darf nicht das Studium der relevanten Richtlinien, Gesetze und Verordnungen ersetzen. Weiter sind die Besonderheiten der jeweiligen Produkte sowie deren unterschiedliche Einsatzmöglichkeiten zu berücksichtigen. Von daher ist eine Vielzahl weiterer Auslegungsmöglichkeiten denkbar.

Die Begriffsbestimmung zeigt, dass nur solche Produkte als unvollständige Maschine betrachtet werden, die zum Einbau „in andere Maschinen oder in andere unvollständige Maschinen oder Ausrüstungen“ vorgesehen sind, „um zusammen mit ihnen eine Maschine im Sinne dieser Richtlinie zu bilden“. Wenn das Werkzeug, das an einer Maschine verwendet werden soll, als unvollständige Maschine im Sinne des Artikel 2(g) eingeordnet werden würde, müsste der Betreiber dieser Maschine jedes Mal erneut das Konformitätsbewertungsverfahren für die individuelle Kombination, bestehend aus Maschine und Werkzeug, durchführen, da diese Kombination (Maschine, Werkzeug) eine Maschine im Sinne der Richtlinie bilden würde. Dazu müsste diese Kombination eine CE-Kennzeichnung erhalten, nachdem das notwendige Verfahren durchgeführt worden ist.

Die Einbauerklärung für unvollständige Maschinen enthält das Inbetriebnahmeverbot, das solange besteht, bis das vollständige Produkt, in das die unvollständige Maschine integriert wurde, einem Konformitätsbewertungsverfahren nach Maschinenrichtlinie unterworfen und die CE-Kennzeichnung am Produkt angebracht wurde. Im Fall eines Werkzeugwechsels, müsste auch diese neue Kombination dem genannten Verfahren unterworfen werden. Dieser bürokratische Aufwand ist vom Gesetzgeber weder vorgesehen noch beabsichtigt. Das ist gemäß der Zielsetzung des Gesetzgebers festzustellen, da die Maschinenrichtlinie die erstmalige Bereitstellung von Maschinen und unvollständigen Maschinen regelt und nicht das zur Verfügungstellen von Arbeitsmitteln durch den Arbeitgeber.

Auch die Betrachtung der übrigen Merkmale des Artikels 2(g) zeigt, dass ein Werkzeug zur Verwendung an Maschinen keine unvollständige Maschine im Sinne der Maschinenrichtlinie ist.

Sind Werkzeuge auswechselbare Ausrüstungen?

Auswechselbare Ausrüstungen werden in der Maschinenrichtlinie im Artikel 2(b) wie folgt definiert:

„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;“

Nur wenn das Produkt, das rechtlich eingeordnet werden soll, allen Merkmalen dieses Artikels entspricht, ist es eine auswechselbare Ausrüstung im Sinne der Maschinenrichtlinie. Werkzeuge, die für die Verwendung an Maschinen vorgesehen sind, werden sicherlich vom Bediener nach der Inbetriebnahme der Maschine angebracht. In der Regel verändert oder erweitert das Werkzeug die Funktion der Maschine jedoch nicht. Vielmehr dient das Werkzeug der Erfüllung der bestimmungsgemäßen Verwendung der Maschine. Die bestimmungsgemäße Verwendung legt der Hersteller der Maschine im Rahmen des Konformitätsbewertungsverfahrens für die Maschine fest und stimmt das Sicherheitskonzept der Maschine auf die spezifizierten Werkzeuge ab. Jedes Werkzeug, das der technischen Spezifikation des Maschinenherstellers entspricht, ist vom Schutzkonzept der Maschine abgedeckt. Mit der CE-Kennzeichnung und der EG-Konformitätserklärung der Maschine erklärt der Hersteller der Maschine, dass die spezifizierten Werkzeuge an der Maschine sicher ver-

wendet werden können. Daher sind Werkzeuge, die die Funktion der Maschine nicht erweitern oder verändern, keine auswechselbaren Ausrüstungen im Sinne der Maschinenrichtlinie.

Der Artikel 2(b) schließt im Übrigen Ausrüstungen aus, die Werkzeuge sind. Die Maschinenrichtlinie definiert keine Werkzeuge und enthält daher auch keine Begriffsbestimmung. Zur Erläuterung enthält der Leitfaden zur Anwendung der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG in §41 die folgende Kommentierung, die auch auf das Merkmal der Funktionsveränderung oder –erweiterung abstellt:

„Auswechselbare Ausrüstungen müssen unterschieden werden von Werkzeugen wie Schneiden, Bohrern, einfachen Baggerschaufeln usw., die weder die Funktion der Grundmaschine ändern noch die Funktion der Maschine erweitern. Werkzeuge als solches unterliegen nicht der Maschinenrichtlinie (allerdings muss der Maschinenhersteller die notwendigen Merkmale der Werkzeuge angeben, die an der Maschine angebracht werden dürfen – siehe § 268: Anmerkungen zu Anhang I Nummer 1.7.4.2 Buchstabe n.“

Der Anhang I der Maschinenrichtlinie enthält die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen, die der Maschinenhersteller verbindlich einzuhalten hat. Diese Anforderungen enthalten auch Bestimmungen zur Erstellung der Betriebsanleitung für Maschinen. Diese Bestimmungen verpflichten den Hersteller auch zur Spezifikation der Werkzeuge, die an der Maschine verwendet werden dürfen, siehe Anhang I, Nr. 1.7.4.2, Buchstabe n:

„n) die wesentlichen Merkmale der Werkzeuge, die an der Maschine angebracht werden können;“

Der Leitfaden zur Anwendung der Maschinenrichtlinie erläutert diese Bestimmung des Anhangs I, Nr. 1.7.4.2, Buchstabe n wie folgt:

„§268 The essential characteristics of tools

Section 1.7.4.2 (n) deals with instructions relating to tools that are not permanently fixed to the machinery and that may be changed by the user. Such tools are not considered as part of the machinery – see §41: comments on Article 2 (b) – however the safe use of the machinery frequently depends on the fitting and use of appropriate tools. The instructions must therefore specify the characteristics of the tools on which safe use depends. This is particularly important for fast moving or fast rotating tools, in order to avoid risks due to the break-up and ejection of fragments of tools or due to the ejection of the tools themselves – see §207 and §208: comments on sections 1.3.2 and 1.3.3.

The essential characteristics to be specified may include, for example:

- the maximum or minimum dimensions and mass of tools;
- the constituent materials and assemblies of tools;
- the requisite shape or other essential design features of tools;
- the compatibility of the tools with the tool-holders on the machinery.

Daraus folgt, dass Werkzeuge, die zur Verwendung an Maschinen vorgesehen sind und den Spezifikationen des Maschinenherstellers entsprechen, keine auswechselbaren Ausrüstun-

gen im Sinne der Maschinenrichtlinie sind. Werkzeuge, die die Maschinenfunktion erweitern oder verändern und in der Folge auch vom Sicherheitskonzept der Maschine ganz oder teilweise nicht mehr erfasst werden, können als auswechselbare Ausrüstungen eingeordnet werden, wenn sie auch den übrigen Merkmalen des Artikels 2(b) der Maschinenrichtlinie entsprechen.

Werkzeuge im rechtsfreien Raum?

Wenn Werkzeuge, die an Maschinen verwendet werden, keine unvollständigen Maschinen oder auswechselbaren Ausrüstungen im Sinne der Maschinenrichtlinie sind, könnte der Gedanke aufkommen, dass solche Werkzeuge keinerlei Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen genügen müssen. Das ist jedoch nicht der Fall. Werden Produkte nicht von den europäischen Harmonisierungsrechtsvorschriften erfasst, sind die einzelstaatlichen Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten anzuwenden. In Deutschland ist das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz (GPSG) oder künftig das geplante Produktsicherheitsgesetz (ProdSG) anzuwenden. Diese Rechtsvorschriften verpflichten den Hersteller ausschließlich sichere Produkte Inverkehr zu bringen. Für Werkzeuge bedeutet das, dass z.B. beim Rüsten, Warten, Transport oder bei der Lagerung keine Gefährdungen von diesem Werkzeug ausgehen dürfen. Insbesondere dann, wenn das Werkzeug Energie gespeichert hat oder Oberflächen eine extreme Temperatur aufweisen. Der Werkzeughersteller muss immer für Schutzmaßnahmen sorgen, die dem Stand der Technik entsprechen und ggf. Warnhinweise am Werkzeug anbringen oder auch in einer Betriebsanleitung vor Restrisiken warnen, wenn keine weiteren technischen Maßnahmen zur Risikominimierung zur Verfügung stehen, die getroffen werden könnten.

Nachteil der einzelstaatlichen Vorschriften zur Produktsicherheit ist das Fehlen jeglicher Bestimmungen zur Konformitätsbewertung. Das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz enthält keine Anforderungen zum Nachweis der Übereinstimmung des Produktes mit sicherheitstechnischen Anforderungen. Es bestehen auch keine Anforderungen zur Durchführung einer Risikobeurteilung oder der Darstellung des Zusammenhangs zwischen Risikobeurteilung und Betriebsanleitung bzw. Gebrauchsanweisung. Welche Wege können aus diesem Dilemma herausführen?

Problemlösung für die Praxis

Der Hersteller eines Werkzeuges, das von den genannten einzelstaatlichen Vorschriften erfasst wird, kann Elemente des Konformitätsbewertungsverfahrens der Maschinenrichtlinie bei seiner sicherheitstechnischen Betrachtung anwenden, auch wenn das Werkzeug nicht vom Anwendungsbereich der Maschinenrichtlinie erfasst wird. Folgende Elemente des Verfahrens könnten Anwendung finden:

- Ermittlung der relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen des Anhangs I der Maschinenrichtlinie
- Risikobeurteilung mit Ermittlung der Gefährdungen gemäß Anhang der EN ISO 12100: 2010
- Abfassen der Betriebsanleitung gemäß Maschinenrichtlinie, Anhang I, Nr. 1.7.4

In einem weiteren Schritt kann der Werkzeughersteller die sicherheitstechnischen Lösungen wählen und diese dokumentieren, um die ermittelten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen gemäß dem Stand der Technik zu erfüllen und alle ermittelten Risiken hinreichend zu minimieren oder gar zu eliminieren. Die einzelstaatlichen Rechtsvorschriften zur Produktsicherheit verpflichten den Hersteller, die Betriebsanleitung in der Amtssprache des jeweiligen Landes zu erstellen. Auch Werkzeuge werden davon erfasst. Daher entsteht auch an dieser Stelle kein Nachteil durch Anwendung bestimmter Elemente des Konformitätsbewertungsverfahrens nach Maschinenrichtlinie.

Kontakt:

Thomas Kraus

Telefon: +49 69 66 03-16 02

Fax: +49 69 66 03-26 02

E-Mail: thomas.kraus@vdma.org

02. September 2011