

Unterrichtung

durch die Bundesregierung

Vorschlag einer Richtlinie (EWG) des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Werkzeugmaschinen und für gleichartige Maschinen zur Bearbeitung von Metallen, Holz, Papier und sonstigen Werkstoffen

Vorschlag einer Richtlinie (EWG) des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über handgeführte motorgetriebene Schleifmaschinen

»EG-Dok. R/49/78 (ECO 6)«

Vorschlag einer Richtlinie (EWG) des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Werkzeugmaschinen und für gleichartige Maschinen zur Bearbeitung von Metallen, Holz, Papier und sonstigen Werkstoffen

DER RAT DER EUROPÄISCHEN
WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses

und in Erwägung folgender Gründe:

In allen Mitgliedstaaten bestehen zwingende Vorschriften über die technischen Merkmale für den Bau, die Prüfung und/oder den Betrieb von Werkzeugmaschinen und gleichartigen Maschinen und deren Bauteile. Diese Vorschriften sind von einem Mitgliedstaat zum anderen verschieden: durch ihre Unterschiedlichkeit behindern sie den Warenverkehr und können ungleiche Wettbewerbsbedingungen innerhalb der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft schaffen.

Diese Hindernisse für die Errichtung und das Funktionieren des gemeinsamen Marktes können verringert oder beseitigt werden, wenn in allen Mitgliedstaaten gleiche Vorschriften entweder parallel oder anstelle ihrer derzeitigen Rechtsvorschriften gelten.

Um die Benutzer und dritte Personen wirksam zu schützen, ist eine Kontrolle der Einhaltung der technischen Vorschriften erforderlich. Da die Prüfverfahren von einem Mitgliedstaat zum anderen verschieden sind, ist es notwendig, um den freien Verkehr dieser Maschinen innerhalb des gemeinsamen Marktes zu verwirklichen und mehrfache Kontrollen zu vermeiden, die ebenso viele Hindernisse für den freien Warenverkehr dieser Maschinen darstellen, eine gegenseitige Anerkennung der Durchführung der Kontrolle zwischen Mitgliedstaaten herbeizuführen.

Zur Erleichterung dieser gegenseitigen Anerkennung der Kontrollen müssen insbesondere geeignete Verfahren vor dem Inverkehrbringen der Maschinen

geschaffen werden, und zwar folgende: EWG-Bauartzulassung, EWG-Baumusterprüfung, EWG-Prüfung, EWG-Kontrolle und EWG-Herstellerbescheinigung; es muß eine Harmonisierung der Kriterien vorgenommen werden, nach denen die Auswahl der mit EWG-Baumusterprüfung beauftragten Stellen erfolgen.

Die Abgrenzung der Verantwortung der Kontrollstellen wird in jedem Mitgliedstaat verschieden gehandhabt, weshalb eine Harmonisierung auf diesem Gebiet erforderlich ist.

Ist eine Maschine oder ein Bauteil mit den EWG-Zeichen oder -Stempeln versehen, die den Prüfungen entsprechen, denen es unterworfen ist, so geht daraus seine Übereinstimmung mit den einschlägigen technischen Vorschriften hervor, wodurch bei der Einfuhr der Maschinen eine Wiederholung der bereits vorgenommenen Kontrollen überflüssig wird.

Die nationalen Rechtsvorschriften für Werkzeugmaschinen und gleichartige Maschinen betreffen zahlreiche Kategorien von Maschinen für sehr verschiedenartige Verwendungszwecke, Stärken und Schutzvorrichtungen. Zweckmäßigerweise werden in dieser Richtlinie allgemeine Vorschriften über EWG-Bauartzulassung, die EWG-Baumusterprüfung und die EWG-Prüfung, die EWG-Kontrolle und die EWG-Herstellerbescheinigung festgelegt. In Einzelrichtlinien werden Vorschriften über die technische Ausführung und die Prüfmodalitäten für jede Kategorie von Maschinen und Bauteilen sowie ggf. die Bedingungen festgelegt, unter denen die gemeinschaftlichen technischen Vorschriften an die Stelle der bisherigen nationalen Vorschriften treten.

Der technische Fortschritt macht eine rasche Anpassung der Bestimmungen der Richtlinien über Vorschriften für Werkzeugmaschinen und gleichartige Maschinen notwendig. Um die Durchführung der hierfür notwendigen Maßnahmen zu erleichtern, muß eine enge Zusammenarbeit zwischen den Mitgliedstaaten und der Kommission gewährleistet sein, und zwar im Rahmen des Ausschusses für die Anpassung der Richtlinien über die Beseitigung der technischen Handelshemmnisse bei Werkzeugmaschinen an den technischen Fortschritt.

Gemäß Artikel 2 Satz 2 des Gesetzes vom 27. Juli 1957 zugeleitet mit Schreiben des Chefs des Bundeskanzleramtes vom 19. Januar 1978 – 14 – 680 70 – E – Re 70/78:

Die Vorschläge sind mit Schreiben des Herrn Präsidenten der Kommission der Europäischen Gemeinschaften vom 31. Dezember 1977 dem Herrn Präsidenten des Rates der Europäischen Gemeinschaften übermittelt worden.

Die Anhörung des Europäischen Parlaments und des Wirtschafts- und Sozialausschusses zu den genannten Kommissionsvorschlägen ist vorgesehen.

Der Zeitpunkt der endgültigen Beschlußfassung durch den Rat ist noch nicht abzusehen.

Da der Fall eintreten kann, daß Maschinen auf den Markt gebracht werden, die zwar die Vorschriften der einschlägigen Einzelrichtlinie erfüllen, aber trotzdem die Sicherheit gefährden, ist ein Verfahren vorzusehen, durch das diese Gefahr umgangen wird —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

KAPITEL I

Begriffsbestimmungen und Anwendungsbereich

Artikel 1

1. Diese Richtlinie gilt für Werkzeugmaschinen und für Maschinen zur Bearbeitung von Metallen, Holz und sonstigen Werkstoffen, die in dem Schema des Gemeinsamen Zolltarifs¹⁾ unter den Tarifstellen 84.45 B, C, 84.47, 84.49 und 85.05 aufgeführt sind und im folgenden als „Maschinen“ bezeichnet werden, sowie für Bauteile.
2. Als Bauteil im Sinne dieser Richtlinie gilt jedes in den Einzelrichtlinien definierte wesentliche Element, Maschinenteil, jede an einer Maschine zu verwendende Vorrichtung oder jedes an ihr verwendbare Werkzeug.
3. Ihrer Beschaffenheit nach zur Bearbeitung von radioaktiven Stoffen bestimmte Maschinen, insbesondere die der Tarifstelle 85.45 A des GZT, fallen nicht in den Anwendungsbereich dieser Richtlinie.

Artikel 2

1. Im Sinne dieser Richtlinie bedeutet:

„EWG-Bauartzulassung“, die Maßnahme, durch die ein Mitgliedstaat nach einer Prüfung feststellt, daß die Bauart einer Maschine und/oder eines Bauteils den Vorschriften dieser Richtlinie und der betreffenden Einzelrichtlinie entspricht.

„EWG-Prüfung“, Prüfung und Bestätigung, entsprechend den in den Einzelrichtlinien festgelegten Einzelheiten, daß jede Maschine und/oder Bauteil der zugelassenen Bauart und/oder den Vorschriften der einschlägigen Einzelrichtlinie entspricht.

„EWG-Baumusterprüfung“, das Verfahren, anhand dessen die von einem Mitgliedstaat im Hinblick darauf anerkannte Stelle nach einer Prüfung feststellt, daß ein Maschinen- oder Bauteiltyp den Vorschriften dieser Richtlinie oder der betreffenden Einzelrichtlinie entspricht, und dies in eigener Verantwortung bescheinigt.

„EWG-Kontrolle“, das Verfahren, anhand dessen sich die anerkannte Stelle im Rahmen der EWG-Baumusterprüfung davon überzeugt, daß die Maschinen und/oder Bauteile mit der Bauart übereinstimmen, für die sie bescheinigt, daß sie den Vorschriften dieser Richtlinie und der betreffenden Einzelrichtlinie entspricht.

„EWG-Herstellerbescheinigung“, das Verfahren, anhand dessen der Hersteller oder Importeur mit Wohnsitz in der Gemeinschaft in eigener Verantwortung bescheinigt, daß eine Maschine und/oder ein Bauteil den Vorschriften dieser Richtlinie und der betreffenden Einzelrichtlinie entspricht.

2. Einzelrichtlinien legen für die erfaßten Werkzeugmaschinen- und/oder Bauteilarten die Vorschriften für die Konstruktion und den Bau sowie die Einzelheiten in bezug auf die Überwachung, die Prüfungen und ggf. die Betriebsweise fest.

Sie legen fest, welches (welche) der in dieser Richtlinie dargelegten Verfahren auf eine Maschine und/oder Bauteilart anzuwenden ist (sind).

Ferner können sie vorsehen, daß die Mitgliedstaaten bei Inkrafttreten der betreffenden Richtlinien oder zu einem bestimmten späteren Zeitpunkt alle erforderlichen Maßnahmen treffen, um sicherzustellen, daß Werkzeugmaschinen und/oder Bauteile für einen bestimmungsgemäßen Gebrauch nur in den Verkehr gebracht, verwendet oder in Betrieb genommen werden dürfen, wenn sie den Vorschriften der sie betreffenden Richtlinie entsprechen.

3. Als EWG-Werkzeugmaschine und/oder EWG-Bauteil im Sinne dieser Richtlinie gilt jede Maschine und/oder jedes Bauteil, das entsprechend den Vorschriften der sie betreffenden Einzelrichtlinie entwickelt und hergestellt worden ist und das in den Artikeln 6 und 14 genannte EWG-Zeichen trägt.

Artikel 3

1. Die Mitgliedstaaten dürfen das Inverkehrbringen, die Verwendung oder die Inbetriebnahme für einen bestimmungsgemäßen Gebrauch im Falle einer EWG-Werkzeugmaschine und/oder eines EWG-Bauteils nicht aus Gründen der Auslegung und des Baus und deren Prüfung im Sinne dieser Richtlinie und der betreffenden Einzelrichtlinie verweigern, verbieten oder beschränken.
2. Unbeschadet des Absatzes 1 kann jedoch in einer Einzelrichtlinie die Prüfung einer EWG-Maschine und/oder eines EWG-Bauteils bei seiner Installation oder seiner Inbetriebnahme durch einen Mitgliedstaat vorgesehen werden.

Artikel 4

Die Mitgliedstaaten betrachten die EWG-Bauartzulassung, die EWG-Prüfung, die EWG-Baumusterprüfung, die EWG-Kontrolle und die EWG-Herstellerbescheinigung als gleichwertig mit den entsprechenden nationalen Maßnahmen.

¹⁾ ABl. EG Nr. L 295 vom 1. November 1974

KAPITEL II EWG-Bauartzulassung

Artikel 5

1. Die EWG-Bauartzulassung stellt, wenn sie in einer Einzelrichtlinie vorgeschrieben ist, eine Voraussetzung für das Inverkehrbringen der EWG-Maschine und/oder des EWG-Bauteils dar.
2. Die Mitgliedstaaten erteilen auf Antrag des Herstellers oder seines in der Gemeinschaft ansässigen Beauftragten die EWG-Bauartzulassung für jede Bauart einer Werkzeugmaschine und/oder eines Bauteils, wenn diese den Vorschriften der sie betreffenden Einzelrichtlinie entsprechen.
3. Der Antrag auf Erteilung einer EWG-Bauartzulassung für ein- und dieselbe Bauart einer Werkzeugmaschine und/oder eines Bauteils darf nur in einem einzigen Mitgliedstaat eingereicht werden.
4. Die Mitgliedstaaten erteilen oder verweigern die EWG-Bauartzulassung gemäß den Bestimmungen dieses Kapitels und des Anhangs I.

Artikel 6

1. Der Mitgliedstaat, der die EWG-Bauartzulassung erteilt, fertigt eine Bescheinigung über die EWG-Zulassung aus und stellt sie unverzüglich dem Antragsteller zu.

Die Bescheinigung über die EWG-Bauartzulassung ist nach dem Muster in Anhang III auszufertigen.

Die EWG-Bauartzulassung berechtigt den Antragsteller, in eigener Verantwortung auf jeder Werkzeugmaschine und/oder jedem Bauteil, die der genehmigten Bauart entsprechen, das EWG-Zeichen anzubringen und – falls die betreffende Einzelrichtlinie dies vorsieht – für jede Maschine und/oder jedes Bauteil eine Übereinstimmungsbescheinigung auszustellen.

Die Vorschriften über das EWG-Zeichen sind in Anhang I aufgeführt. Die Übereinstimmungsbescheinigung ist nach dem Muster in Anhang IV auszufertigen.

2. Durch die Einzelrichtlinien kann die EWG-Bauartzulassung an bestimmte Auflagen gebunden oder zeitlich begrenzt werden.
3. Eine Einzelrichtlinie kann vorsehen, daß der Antragsteller dem Mitgliedstaat mitteilen muß, wann die Serienherstellung einer EWG-Maschine und/oder eines EWG-Bauteils beginnt.

Artikel 7

1. Stellt ein Mitgliedstaat, der die EWG-Bauartzulassung erteilt hat, fest, daß eine Maschine und/oder ein Bauteil, für dessen Typ die Zulassung erteilt worden ist, mit diesem Typ nicht übereinstimmt, so zieht er die Bauartzulassung zurück oder setzt sie vorübergehend außer Kraft.

Die Bauartzulassung kann jedoch aufrechterhalten werden, wenn die festgestellten Unterschiede nach Auffassung des Mitgliedstaates geringfügig sind, die Bauart der Maschine und/oder des Bauteils nicht grundlegend ändern und auf keinen Fall die Sicherheit oder die Umwelt gefährden; in diesem Fall kann der Mitgliedstaat den Hersteller auffordern, an der Maschine und/oder dem Bauteil so bald wie möglich die erforderlichen Änderungen vorzunehmen. Jedoch muß der Mitgliedstaat jedes Mal, wenn die Vorschriften der Einzelrichtlinie nicht eingehalten werden, den Hersteller auffordern, die erforderlichen Änderungen vorzunehmen.

Der Mitgliedstaat muß die Bauartzulassung zurückziehen, wenn der Hersteller dieser Aufforderung nicht nachkommt.

2. Der Mitgliedstaat, der die EWG-Bauartzulassung erteilt hat, muß sie auch dann zurückziehen, wenn er feststellt, daß diese Zulassung nicht hätte erteilt werden dürfen oder daß die in Artikel 6 Abs. 3 genannten Bedingungen nicht erfüllt sind.
3. Wird dieser Mitgliedstaat von einem anderen Mitgliedstaat darüber unterrichtet, daß einer der in den Absätzen 1 und 2 genannten Fälle vorliegt, so hält er sich nach Anhörung dieses Staates an die in den genannten Absätzen vorgesehenen Bestimmungen.
4. Sind sich der Mitgliedstaat, der die Bauartzulassung erteilt hat, und ein anderer Mitgliedstaat nicht über die Zweckmäßigkeit oder Notwendigkeit der Zurückziehung oder vorübergehenden Außerkraftsetzung der Zulassung einig, so wird die Kommission hierüber unterrichtet. Sie führt erforderlichenfalls entsprechende Konsultationen durch, um zu einer Lösung zu gelangen.
5. Die Zurückziehung oder vorübergehende Außerkraftsetzung einer EWG-Bauartzulassung darf nur von dem Mitgliedstaat beschlossen werden, der sie erteilt hat. Dieser unterrichtet hiervon unverzüglich die anderen Mitgliedstaaten und die Kommission und teilt dabei nach Möglichkeit die quantitativen und qualitativen Angaben mit, die erforderlich sind, um die bzw. das nicht der zugelassenen Bauart entsprechende Maschine oder Bauteil zu identifizieren.

KAPITEL III EWG-Prüfung und EWG-Herstellerbescheinigung

Artikel 8

In den Einzelrichtlinien, die die EWG-Prüfung und die EWG-Herstellerbescheinigung vorschreiben, wird das dabei anzuwendende Verfahren festgelegt.

KAPITEL IV

**Gemeinsame Bestimmungen für die
EWG-Bauartzulassung und die EWG-Prüfung**

Artikel 9

Jeder Mitgliedstaat gibt den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission bekannt:

- die Liste der Stellen, die im Rahmen der EWG-Bauartzulassung und/oder der EWG-Prüfung mit der Durchführung der Prüfungen und Versuche betraut sind,
- sowie jede nachträgliche Änderung dieser Listen.

Artikel 10

1. Die Mitgliedstaaten können zugelassene Stellen benennen und ihnen die in dieser Richtlinie oder durch die Einzelrichtlinien vorgeschriebenen Aufgaben nur dann übertragen, wenn diese zugelassenen Stellen den in Anhang II aufgezählten Kriterien entsprechen.
2. Ein Mitgliedstaat, der eine zugelassene Stelle benannt hat, muß diese Benennung zurückziehen, wenn er feststellt, daß diese Stelle nicht oder nicht mehr den in Absatz 1 bezeichneten Kriterien entspricht. Er setzt die Kommission und die anderen Mitgliedstaaten unverzüglich davon in Kenntnis und gibt an, ob die Benennung völlig oder nur für bestimmte Kontrollen zurückgezogen wurde.

Artikel 11

1. Jede Maßnahme, die in Anwendung dieser Richtlinie und der einschlägigen Einzelrichtlinien getroffen wird und durch die die EWG-Bauartzulassung verweigert, zurückgezogen oder vorübergehend außer Kraft gesetzt wird, bzw. der Vertrieb oder die Benutzung einer EWG-Werkzeugmaschine und/oder eines EWG-Bauteils untersagt wird, ist genau zu begründen.
2. Die Mitgliedstaaten treffen die Maßnahmen, die erforderlich sind, damit der Antragsteller oder die Person, der die EWG-Bauartzulassung ausgestellt wurde, gegen die Entscheidungen der Behörde betreffend die Verweigerung, Zurückziehung oder vorübergehende Außerkraftsetzung der EWG-Bauartzulassung Beschwerde einlegen kann.

KAPITEL V

**EWG-Baumusterprüfung und
EWG-Baumusterprüfbescheinigung**

Artikel 12

1. Bei der EWG-Baumusterprüfung handelt es sich um das Verfahren zur Feststellung, ob ein Typ einer Werkzeugmaschine oder eines Bauteils den einschlägigen Gemeinschaftsvorschriften ent-

spricht; sie stellt eine Voraussetzung für das Inverkehrbringen der Maschine vom EWG-Baumuster dar.

2. Die EWG-Baumusterprüfung wird von bestimmten, von den Mitgliedstaaten im Hinblick darauf zugelassenen Stellen vorgenommen.

Artikel 13

1. Die zugelassenen Stellen, die von den Mitgliedstaaten mit der EWG-Baumusterprüfung gemäß Artikel 14 beauftragt werden, müssen die im Anhang II genannten Mindestkriterien erfüllen.
2. Hat ein Mitgliedstaat eine oder mehrere Stellen zur Durchführung einer EWG-Baumusterprüfung zugelassen, so übermittelt er den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission die Liste dieser Stelle(n). Er teilt den übrigen Mitgliedstaaten und der Kommission auch jede nachträgliche Änderung dieser Liste mit.

Artikel 14

1. Mit der EWG-Baumusterprüfbescheinigung wird von einer zugelassenen Stelle bescheinigt, daß ein bestimmter Werkzeugmaschinen- oder Bauteiltyp den Vorschriften dieser Richtlinie oder der einschlägigen Einzelrichtlinie entspricht.

Die zugelassenen Stellen im Sinne des Artikels 13 unterziehen einen Maschinen- oder Bauteiltyp auf Antrag des Herstellers oder seines in der Gemeinschaft ansässigen Beauftragten einer EWG-Baumusterprüfung. Entspricht dieser Typ den Vorschriften dieser Richtlinie oder der einschlägigen Einzelrichtlinie und verpflichtet sich der Hersteller, die in Artikel 20 sowie in den Einzelrichtlinien genannten Bedingungen einzuhalten, so erteilt die zugelassene Stelle die EWG-Baumusterprüfbescheinigung. Die EWG-Baumusterprüfbescheinigung wird nach dem Muster in Anhang III ausfertigt.

2. Die EWG-Baumusterprüfbescheinigung wird von den zugelassenen Stellen nach den in diesem Kapitel festgelegten Bestimmungen erteilt, verweigert, vorübergehend außer Kraft gesetzt oder zurückgezogen.

Die Vorschriften für das EWG-Zeichen sind in Anlage I aufgeführt. Die Übereinstimmungsbescheinigung muß entsprechend Anhang IV ausgestellt werden.

3. Der Antrag auf Durchführung einer EWG-Baumusterprüfung für ein- und denselben Maschinen- oder Bauteiltyp darf nur bei einer einzigen zugelassenen Stelle gestellt werden.
4. Die EWG-Baumusterprüfbescheinigung ist an die in Artikel 20 vorgesehenen Bedingungen sowie gegebenenfalls an eine zeitliche Begrenzung oder an andere in den Einzelrichtlinien vorgesehene Bedingungen gebunden.

Artikel 15

1. Stellt eine zugelassene Stelle fest, daß einige Werkzeugmaschinen oder Bauteile, für deren Typ sie eine Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt hat, nicht mit diesem Typ übereinstimmen, so fordert sie den Inhaber der Bescheinigung auf, die Herstellung innerhalb einer von ihr gesetzten Frist entsprechend zu ändern, wobei sie die Bescheinigung eventuell vorübergehend außer Kraft setzt. Gegebenenfalls wird in der Einzelrichtlinie für diese Werkzeugmaschine oder diesen Bauteil festgelegt, welche Zahl von einzelnen Maschinen oder Bauteilen als ausreichend anzusehen ist, um ein Eingreifen der zugelassenen Stelle zu rechtfertigen. Kommt der Hersteller dieser Aufforderung nicht innerhalb der gesetzten Frist nach, so setzt die zugelassene Stelle die Bescheinigung vorübergehend außer Kraft oder zieht sie zurück.
2. Die zugelassene Stelle zieht die von ihr erteilte EWG-Baumusterprüfbescheinigung zurück, wenn sich herausstellt, daß diese nicht hätte erteilt werden dürfen.
3. Sie setzt die Bescheinigung außer Kraft oder zieht sie zurück, wenn deren Inhaber seinen Verpflichtungen gemäß Artikel 14 und Artikel 20 gegenüber der zugelassenen Stelle nicht nachkommt.

Artikel 16

1. Die Mitgliedstaaten wachen darüber, daß die zugelassenen Stellen die ihnen übertragenen vorgenannten Aufgaben ordnungsgemäß erfüllen. Im Hinblick darauf verpflichten sie die zugelassenen Stellen durch geeignete Maßnahmen, sich jederzeit einer Kontrolle durch die zuständigen Behörden des Mitgliedstaates, von dem sie benannt wurden, zu unterwerfen.
2. Die Mitgliedstaaten treffen die Maßnahmen, die erforderlich sind, damit der Antragsteller oder die Person, der die EWG-Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt wurde, gegen die Entscheidungen der zugelassenen Stelle betreffend die Verweigerung, Zurückziehung oder vorübergehende Außerkraftsetzung der EWG-Prüfbescheinigung Beschwerde einlegen kann.
3. Stellt ein Mitgliedstaat fest, daß eine von ihm benannte Stelle die ihr übertragenen Aufgaben im Sinne der Artikel 14 und 15 nicht korrekt erfüllt, so trifft der Mitgliedstaat gegenüber dieser Stelle alle erforderlichen Maßnahmen.
4. Der Mitgliedstaat entzieht einer von ihm benannten Stelle in jedem Fall die Zulassung, wenn er feststellt, daß diese Stelle den Mindestkriterien des Anhangs II nicht mehr genügt oder daß sie die von dem Mitgliedstaat festgelegten Bedingungen nicht einhält.
5. Zieht ein Mitgliedstaat die Zulassung einer Stelle nicht zurück, obwohl diese Stelle den Mindestkriterien nicht mehr genügt, so kann jeder andere Mitgliedstaat die Kommission hiervon unter-

richten. Diese führt erforderlichenfalls Konsultationen durch, die geeignet sind, eine Lösung herbeizuführen.

Artikel 17

1. Der Mitgliedstaat, der einer Stelle die Zulassung entzieht, trifft alle zweckdienlichen Vorkehrungen, um sicherzustellen, daß die Verpflichtungen und Aufgaben, die sich aus den von dieser Stelle vor dem Entzug der Zulassung erteilten EWG-Baumusterprüfbescheinigung ergeben, fortlaufend erfüllt werden.
2. Der Mitgliedstaat kann alle von dieser Stelle vor dem Entzug der Zulassung ausgestellten Bescheinigungen für nichtig erklären, wenn diese zu Unrecht erteilt worden sind.

Artikel 18

1. Wird in einem Mitgliedstaat einer der in Artikel 15 genannten Fälle festgestellt, so unterrichten die zuständigen Behörden dieses Mitgliedstaates hiervon den Mitgliedstaat, indem die Bescheinigung ausgestellt wurde.
2. Die zuständigen Behörden dieses letzteren Mitgliedstaates veranlassen die zugelassene Stelle, die in Artikel 15 vorgesehenen Maßnahmen zu treffen.
3. Sind sich der Mitgliedstaat, in dem eine Baumusterprüfbescheinigung ausgestellt wurde, und ein anderer Mitgliedstaat nicht einig, so wird die Kommission hiervon unterrichtet und trifft die geeigneten Maßnahmen.

KAPITEL VI

EWG-Kontrolle

Artikel 19

Die EWG-Kontrolle, die die korrekte Benutzung des EWG-Zeichens bei der Anwendung des Verfahrens der EWG-Baumusterprüfung gewährleisten soll, wird durch die zugelassene Stelle durchgeführt, die die EWG-Prüfbescheinigung erteilt hat.

Jede zugelassene Stelle kann einem oder mehreren Laboratorien die Durchführung der Kontrollmaßnahmen oder -versuche übertragen.

Artikel 20

1. Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft ansässiger Beauftragter verfährt, sobald er von dem EWG-Zeichen Gebrauch macht, wie folgt:
 - a) er teilt der zugelassenen Stelle, die die EWG-Prüfbescheinigung erteilt hat,

- die Herstellungsstätten und/oder – wenn Maschinen oder Bauteile aus Drittländern eingeführt werden – die Warenlager,
- den Zeitpunkt des Beginns der Herstellung mit.

- b) er ermöglicht den Beauftragten der zugelassenen Stellen zu Kontrollzwecken den Zugang zu den genannten Herstellungsstätten oder Warenlagern sowie gegebenenfalls den Kontrollbüchern und erteilt ihnen alle für diese Kontrolle notwendigen Informationen;
 - c) er gestattet, falls die Einzelrichtlinie dies vorsieht, die Musterentnahme zu Kontrollzwecken an der Herstellungsstätte oder im Warenlager und ggf. auf den einzelnen Handelsstufen.
2. Die zugelassene Stelle, die die EWG-Prüfbescheinigung erteilt hat, muß auf Antrag den anderen zugelassenen Stellen, den Mitgliedstaaten und der Kommission die Prüfberichte und ggf. die technischen Unterlagen zusenden.
 3. Der Inhaber des EWG-Zeichens muß eine Qualitätskontrolle durchführen und über die erforderlichen Einrichtungen verfügen, so daß er ständig hinreichend die Übereinstimmung der hergestellten Maschinen und/oder Bauteile mit dem geprüften Baumuster nachprüfen kann.

Artikel 21

1. Jede zugelassene Stelle führt in der von ihr als zweckmäßig erachteten Weise die EWG-Kontrolle zur Feststellung der Übereinstimmung der hergestellten Maschinen und/oder Bauteile, für die sie die EWG-Prüfbescheinigung erteilt hat, durch.

Diese Kontrolle muß es der zugelassenen Stelle ermöglichen, zum einen festzustellen, ob der Hersteller die in Artikel 20 Abs. 3 genannten Einrichtungen für die Kontrolle besitzt, und zum anderen festzustellen, ob er die Kontrolle zur Feststellung der Übereinstimmung der hergestellten Maschinen und/oder Bauteile mit dem Baumuster, für das die EWG-Prüfbescheinigung erteilt worden ist, auch tatsächlich durchführt (z. B. Feststellung, ob er Kontrollbücher führt, wenn dies vorgesehen ist).

Darüber hinaus kann die zugelassene Stelle unvermutete Entnahmen an der Herstellungsstätte und auf allen Handelsstufen veranlassen. Im Falle von aus Drittländern eingeführten Maschinen und/oder Bauteilen kann die Kontrolle in dem bezeichneten Warenlager vorgenommen werden.

2. Wenn sich die Herstellungsstätte, das Warenlager oder der Ort der Vermarktung in einem anderen Mitgliedstaat als dem der zugelassenen Stelle, die die EWG-Prüfbescheinigung erteilt hat, befindet, so muß diese Stelle mit der zuge-

lassenen Stelle des Mitgliedstaates, in dem die Entnahme für die o. g. Kontrollen stattfinden soll, zusammenarbeiten.

Das gleiche gilt für die Warenlager im Falle von aus Drittländern eingeführten Maschinen oder Bauteilen.

Artikel 22

1. Wenn die in Artikel 20 genannten Kontrollen ergeben, daß die Maschinen und/oder Bauteile nicht mit dem Baumuster übereinstimmen, für das die EWG-Prüfbescheinigung erteilt worden ist, oder daß die Vorschriften dieser Richtlinie und der einschlägigen Einzelrichtlinie nicht alle erfüllt worden sind, so muß die zugelassene Stelle gegenüber dem Inhaber des EWG-Zeichens eine der folgenden Maßnahmen ergreifen:

- a) einfache Verwarnung mit der Aufforderung, innerhalb einer bestimmten Frist die festgestellten Verstöße zu beenden;
- b) Verwarnung wie nach Buchstabe a, jedoch verbunden mit einer Zunahme der Häufigkeit der Kontrollen;
- c) einstweilige Aufhebung der EWG-Prüfbescheinigung;
- d) Entzug der EWG-Prüfbescheinigung

2. Die ersten zwei Maßnahmen werden ergriffen, wenn die Abweichungen die Grundkonzeption der Maschinen und/oder Bauteile nicht berühren oder wenn die festgestellten Verstöße geringfügig sind und auf jeden Fall die Sicherheit nicht in Frage stellen.

Eine der beiden zuletzt genannten Maßnahmen wird ergriffen, wenn die festgestellten Abweichungen oder Verstöße schwerwiegend sind und – auf jeden Fall – wenn sie die Sicherheit in Frage stellen.

3. Die zugelassene Stelle, die die EWG-Prüfbescheinigung erteilt hat, muß auch den Entzug oder die vorübergehende Außerkraftsetzung der Bescheinigung aussprechen,

- wenn der Hersteller oder sein Beauftragter die Durchführung der in Artikel 20 vorgesehenen Kontrollen verhindert,
- wenn sie feststellt, daß die EWG-Prüfbescheinigung nicht hätte erteilt werden dürfen.

4. Wird die zugelassene Stelle, die die EWG-Prüfbescheinigung erteilt hat, von der zugelassenen Stelle eines anderen Mitgliedstaates über das Eintreten eines Falles gemäß den Absätzen 1 und 3 dieses Artikels unterrichtet, so hält sie sich – nach Rücksprache mit dieser Stelle – an die in den genannten Absätzen vorgesehenen Bestimmungen.

5. Die Maßnahmen einer vorübergehenden Außerkraftsetzung oder eines Entzugs der EWG-Bescheinigung werden den anderen zugelassenen Stellen unverzüglich mitgeteilt.

KAPITEL VII

Anpassung der Richtlinien an den technischen Fortschritt

Artikel 23

1. Die zur Anpassung dieser Richtlinie an den technischen Fortschritt erforderlichen Änderungen der Anhänge werden nach dem Verfahren gemäß Artikel 25 vorgenommen.
2. In den Einzelrichtlinien im Sinne von Artikel 2 Abs. 2 wird angegeben, welche Bestimmungen ihrer technischen Anhänge nach dem gleichen Verfahren angepaßt werden können.

Artikel 24

1. Es wird ein Ausschuß für die Anpassung der Richtlinien über die Beseitigung der technischen Handelshemmnisse bei Maschinen an den technischen Fortschritt – im folgenden „Ausschuß“ genannt – eingesetzt, der aus Vertretern der Mitgliedstaaten besteht und in dem ein Vertreter der Kommission den Vorsitz führt.
2. Der Ausschuß gibt sich eine Geschäftsordnung.

Artikel 25

1. Wird auf das in diesem Artikel festgelegte Verfahren Bezug genommen, so befaßt der Vorsitzende den Ausschuß von sich aus oder auf Antrag des Vertreters eines Mitgliedstaates.
2. Der Vertreter der Kommission unterbreitet dem Ausschuß einen Entwurf der zu treffenden Maßnahmen. Der Ausschuß nimmt zu diesem Entwurf innerhalb einer Frist Stellung, die der Vorsitzende nach der Dringlichkeit der betreffenden Frage bestimmen kann. Die Stellungnahme kommt mit einer Mehrheit von 41 Stimmen zustande, wobei die Stimmen der Mitgliedstaaten nach Artikel 148 Abs. 2 des Vertrags gewogen werden. Der Vorsitzende nimmt an der Abstimmung nicht teil.
3. a) die Kommission trifft die in Aussicht genommenen Maßnahmen, wenn sie der Stellungnahme des Ausschusses entsprechen.
- b) Entsprechen die in Aussicht genommenen Maßnahmen nicht der Stellungnahme des Ausschusses oder ist keine Stellungnahme ergangen, so schlägt die Kommission dem Rat unverzüglich die zu treffende Maßnahme vor. Der Rat beschließt mit qualifizierter Mehrheit.
- c) Hat der Rat nach Ablauf einer Frist von drei Monaten, nachdem ihm der Vorschlag übermittelt worden ist, keinen Beschluß gefaßt, so werden die vorgeschlagenen Maßnahmen von der Kommission getroffen.

KAPITEL VIII

Abweichklausel

Artikel 26

Die Konstruktion und das Herstellungsverfahren einer Werkzeugmaschine und/oder eines Bauteils können, ohne daß für diese Maschine und/oder dieses Bauteil die Rechtsvorteile des Artikels 4 verlorengehen, von einigen in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Bestimmungen abweichen, wenn die vorgenommenen Änderungen eine mindestens gleichwertige Sicherheit bezwecken.

In jeder Einzelrichtlinie können ausdrücklich die Bestimmungen bezeichnet werden, von denen keine Abweichung möglich ist.

In diesen Fällen gilt das folgende Verfahren:

- a) Der Mitgliedstaat – unmittelbar im Falle des Verfahrens der EWG-Bauartzulassung oder auf Veranlassung der zugelassenen Stelle, die er im Rahmen des Verfahrens der EWG-Baumusterprüfung bestimmt hat – übermittelt die Unterlagen mit der Beschreibung der Maschine und/oder des Bauteils und den Belegen zur Begründung des Antrags auf Abweichung, insbesondere den Ergebnissen der etwaigen Prüfungen, der Kommission. Diese übermittelt Kopie den übrigen Mitgliedstaaten, die binnen zwei Monaten nach dieser Information ihr Einverständnis oder ihre Mißbilligung dem betroffenen Mitgliedstaat übermitteln oder die Befassung des Ausschusses gemäß Artikel 24 beantragen. Kopie jeder Mitteilung wird an die Kommission gesandt; der gesamte Schriftverkehr ist vertraulich.
- b) Hat kein Mitgliedstaat vor Ablauf der unter a) festgelegten Frist seine Mißbilligung mitgeteilt oder beantragt, daß der Ausschuß befaßt wird, so ermächtigt die Kommission den Mitgliedstaat, die beantragte Abweichung zu genehmigen bzw. genehmigen zu lassen und unterrichtet hiervon die übrigen Mitgliedstaaten.
- c) Erteilt ein Mitgliedstaat vor Ablauf der vorgesehenen Frist keine Antwort, so wird davon ausgegangen, daß dieser Staat einverstanden ist.
- d) Spricht ein Mitgliedstaat seine Mißbilligung aus oder beantragt er, daß der Ausschuß gemäß Artikel 24 befaßt wird, so wird dieser von der Kommission sobald wie möglich einberufen, um diesen betreffenden Fall zu prüfen.

Ist der Ausschuß mit der in Artikel 25 Abs. 2 vorgesehenen Mehrheit der Ansicht, daß die in dieser Richtlinie an eine Abweichung gestellten Voraussetzungen erfüllt sind, und zwar unter gegebenenfalls zusätzlichen Bedingungen, so ermächtigt die Kommission den Mitgliedstaat, die Abweichung unter den gegebenenfalls zusätzlich vorgesehenen Bedingungen zu genehmigen oder genehmigen zu lassen und unterrichtet hiervon die übrigen Mitgliedstaaten.

Bei gegenteiliger oder fehlender Stellungnahme verweigert die Kommission dem Mitgliedstaat, die Abweichung zu genehmigen oder genehmigen zu lassen.

- e) Die uner a) bezeichneten Mitteilungen werden in der oder den Sprachen des Bestimmungsstaates oder in einer anderen, von diesem Staat zugelassenen Sprache übermittelt.

KAPITEL IX Schutzklausel

Artikel 27

1. Stellt ein Mitgliedstaat fest, daß eine Werkzeugmaschine und/oder ein Bauteil trotz seiner Übereinstimmung mit dieser Richtlinie und den Einzelrichtlinien für die Sicherheit eine Gefahr darstellt, und kann er dies detailliert begründen, so kann dieser Staat das Inverkehrbringen, den Betrieb oder die Inbetriebnahme für einen bestimmungsgemäßen Gebrauch im Falle dieser Werkzeugmaschine und/oder dieses Bauteils in seinem Hoheitsgebiet vorläufig untersagen oder einschränken. Er unterrichtet darüber unverzüglich die Kommission und die anderen Mitgliedstaaten unter Angabe der Gründe für seinen Beschluß.
2. Die Kommission konsultiert binnen sechs Wochen die beteiligten Mitgliedstaaten, nimmt sodann unverzüglich Stellung und ergreift die geeigneten Maßnahmen.
3. Hält die Kommission technische Anpassungen der Richtlinie für notwendig, so werden diese entweder von der Kommission oder vom Rat nach dem in Artikel 25 dieser Richtlinie vorgesehenen Verfahren beschlossen. Hat ein Mitgliedstaat in einem solchen Falle Schutzmaßnahmen eingeführt, so kann er diese aufrechterhalten, bis diese Anpassungen in Kraft treten.

KAPITEL X Schlußbestimmungen

Artikel 28

Wird im Rahmen dieser Richtlinie eine Einzelrichtlinie verabschiedet, so erhält sie eine Nummer.

Artikel 29

Die Mitgliedstaaten ergreifen die erforderlichen Maßnahmen, um sicherzustellen, daß die Werkzeugmaschinen und die Bauteile, die der EWG-Bauartzulassung, der EWG-Prüfung oder der EWG-Baumusterprüfung unterliegen, nicht mit Zeichen, Marken oder Aufschriften versehen werden, die zu einer Verwechslung mit dem EWG-Zeichen führen können.

Artikel 30

1. Die Mitgliedstaaten setzen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, um dieser Richtlinie binnen achtzehn Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und setzen die Kommission unverzüglich davon in Kenntnis.
2. Nach Bekanntgabe dieser Richtlinie unterrichten die Mitgliedstaaten die Kommission so rechtzeitig von allen Entwürfen von Rechts- und Verwaltungsvorschriften, die sie auf dem von dieser Richtlinie erfaßten Gebiet zu erlassen beabsichtigen, daß sie dazu Stellung nehmen kann.

Artikel 31

Diese Richtlinie ist an alle Mitgliedstaaten gerichtet.

Anhang I**EWG-Bauartzulassung und EWG-Baumusterprüfung****1. Antrag auf EWG-Bauartzulassung oder EWG-musterprüfung**

1.1 Antrag und Schriftverkehr müssen in der Amtssprache (oder einer der Amtssprachen) des Staates abgefaßt sein, in dem der Antrag gestellt wird. Der Staat oder die von ihm benannte zugelassene Stelle kann verlangen, daß die beigelegten Unterlagen ebenfalls in dieser Amtssprache abgefaßt sind.

1.2 Der Antrag muß folgende Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers oder der Firma seines (ihres) Bevollmächtigten oder des Antragstellers;
- Kategorie der Maschinen und/oder des Bauteils;
- vorgesehener Verwendungszweck und etwaige nicht in Frage kommende Verwendungszwecke;
- etwaige Handelsbezeichnung oder Typ.

1.3 Dem Antrag sind die zu seiner Prüfung erforderlichen Unterlagen in doppelter Ausfertigung beizufügen, und zwar insbesondere:

1.3.1 — die in den Einzelrichtlinien vorgesehenen technischen Unterlagen geben die Stellen für die Anbringung des in dieser Richtlinie vorgesehenen EWG-Zeichens und der sonstigen in den Einzelrichtlinien vorgesehenen Zeichen an;

1.3.2 — eine Erklärung, daß für dasselbe Maschinenbaumuster und/oder dasselbe Bauteil kein weiterer Antrag auf EWG-Bauartzulassung oder EWG-Prüfung gestellt wurde;

1.3.3 — gegebenenfalls Dokumente über bereits erteilte einzelstaatliche Genehmigungen und über verwendete Bauteile, die bereits Gegenstand einer EWG-Bauartzulassung oder EWG-Baumusterprüfung oder EWG-Prüfung sind.

2. Prüfung des Antrags

2.1 Die Prüfung des Antrags wird anhand einer Konstruktionszeichnung und gegebenenfalls anhand der Maschine und/oder Bauteile, Muster usw. durchgeführt.

Die Prüfung umfaßt alle in den Richtlinien festgelegten Untersuchungen und Versuche.

2.2 Die Einzelrichtlinien für die verschiedenen Kategorien von Werkzeugmaschinen und/oder Bauteilen legen gegebenenfalls die Bau- und Berechnungsvorschriften und die Koeffizienten für die Berechnung fest und bestimmen die Art und Qualitätsforderungen der für die Herstellung dieser Maschinen oder Bauteile zulässigen Werkstoffe.

3. Prüfbescheinigung und EWG-Zeichen

Die Bescheinigung über die EWG-Bauartzulassung oder die EWG-Baumusterprüfung gibt die Ergebnisse der Typprüfung wieder und führt die damit verbundenen etwaigen Auflagen auf. Ihr sind die Beschrei-

bungen und Zeichnungen beizufügen, die zur Identifizierung des Typs und eventuell zur Erläuterung der Betriebsweise notwendig sind. Das EWG-Zeichen nach den Artikeln 6 und 14 der Richtlinie hat die Form eines stilisierten E in einem Sechseck; dieses Zeichen enthält

- im oberen Teil die zur Kennzeichnung der Einzelrichtlinie in der chronologischen Reihenfolge der Genehmigung festgelegte Nummer und das Kennzeichen des Staates, in dem die Bescheinigung erteilt wurde (B für Belgien, D für die Bundesrepublik Deutschland, DK für Dänemark, F für Frankreich, I für Italien, IRL für Irland, L für Luxemburg, NL für die Niederlande, UK für das Vereinigte Königreich), sowie die beiden letzten Ziffern des Jahres, in dem die Bescheinigung erteilt wurde; die Nummer zur Kennzeichnung der Einzelrichtlinie, auf die sich die Bescheinigung bezieht, wird bei der Genehmigung der Einzelrichtlinie zu dieser Richtlinie zugeteilt;
- im unteren Teil die Kennnummer der Bescheinigung.

Ein Beispiel für dieses Zeichen befindet sich unter der Nummer 6.1.

4. Änderungen an der Maschine nach dem Inverkehrbringen

Der Mitgliedstaat oder die zugelassene Stelle, der bzw. die die Bescheinigung erteilt hat, ist von allen merklichen Änderungen zu unterrichten, insbesondere wenn diese eine Änderung der Handelsbezeichnung des Erzeugnisses durch den Hersteller oder durch seinen in der Gemeinschaft ansässigen Beauftragten zur Folge haben.

5. Bekanntmachung der Bescheinigungen

5.1 Ein Auszug aus den Bescheinigungen wird im Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften veröffentlicht.

5.2 Zum Zeitpunkt der Zustellung an den Antragsteller übermittelt der Mitgliedstaat, in dem die Bescheinigung ausgestellt wurde, der Kommission und den übrigen Mitgliedstaaten Abschriften der Bescheinigung; auf Wunsch können diese auch Abschriften der endgültigen technischen Unterlagen für die Maschine und der Protokolle über die vorgenommenen Prüfungen erhalten.

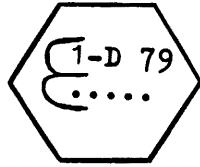
5.3 Der Entzug einer EWG-Bescheinigung erfolgt nach dem Bekanntmachungsverfahren gemäß Nummer 5.1 und 5.2.

5.4 Wird die Ausstellung einer Bescheinigung abgelehnt, so unterrichtet der Mitgliedstaat direkt im Rahmen der EWG-Bauartgenehmigung oder auf Veranlassung der zugelassenen Stelle im Rahmen der EWG-Baumusterprüfung die übrigen Mitgliedstaaten und die Kommission.

6. EWG-Zeichen

6.1 EWG-Zeichen (siehe Nummer 3)

Beispiel



Von der Bundesrepublik Deutschland oder einer von ihr zugelassenen Stelle im Jahre 1979 gemäß der ersten Einzelrichtlinie erteilte Bescheinigung

Kennummer der Bescheinigung

6.2 Die Einzelrichtlinien können die Anbringungsstelle und die Abmessungen des EWG-Zeichens festlegen.

Werden keine Angaben in den Einzelrichtlinien gemacht, so müssen die Buchstaben und Zahlen eines jeden Zeichens mindestens 5 mm hoch sein.

6.3 Dieses Zeichen muß auf jeder EWG-Maschine und jedem EWG-Bauteil gut sichtbar, leserlich und unauslöschbar angebracht werden.

Anhang II

Von den Mitgliedstaaten zu berücksichtigende Mindestkriterien für die Benennung der zugelassenen Stellen für die Durchführung der EWG-Baumusterprüfung

1. Die zugelassenen Stellen, die mit der Prüfung der Werkzeugmaschinen und gleichartigen Maschinen im Hinblick auf die Erteilung der EWG-Baumusterprüfbescheinigung betraut sind, müssen über das notwendige Personal und die notwendigen Mittel zur angemessenen Erfüllung der technischen und administrativen Aufgaben, die mit der Erteilung der Bescheinigungen verbunden sind, verfügen; sie müssen außerdem Zugang zu den erforderlichen Geräten für außerordentliche Prüfungen, die in den Einzelrichtlinien vorgesehen sind, haben.
2. Die zugelassene Stelle, ihr Leiter und ihr Personal dürfen weder mit dem Hersteller, dem Lieferanten oder dem Installateur der Maschinen identisch noch Beauftragte einer dieser Personen sein. Sie dürfen weder unmittelbar noch als Beauftragte an der Planung, am Bau, am Vertrieb, am Zum-Verkauf-Anbieten oder an der Instandhaltung dieser Maschinen beteiligt sein. Das schließt nicht die Möglichkeit eines technischen Informationsaustauschs zwischen dem Hersteller und der zugelassenen Stelle aus.
3. Das mit der Prüfung der Maschinen im Hinblick auf die Erteilung der EWG-Baumusterprüfbescheinigung beauftragte Personal muß seine Aufgaben mit höchster beruflicher Integrität und größter technischer Kompetenz durchführen und muß unabhängig sein von jeder Einflußnahme – vor allem finanzieller Art –, die seine Beurteilung oder die Ergebnisse seiner Arbeit beeinflussen könnte, insbesondere von der Einflußnahme seitens Personen oder Personengruppen, die an den Ergebnissen der Prüfungen interessiert sind.
4. Das mit den Prüfungen beauftragte Personal muß folgendes besitzen:
 - eine gute technische und berufliche Ausbildung;
 - eine ausreichende Kenntnis der Vorschriften für die von ihm durchgeführten Prüfungen und eine ausreichende praktische Erfahrung bei diesen Arbeiten;
 - die erforderliche Eignung für die Abfassung der Protokolle und Prüfberichte, in denen die durchgeführten Arbeiten niedergelegt wurden.
5. Die Unabhängigkeit des mit der Prüfung beauftragten Personals ist zu gewährleisten. Die Höhe der Entlohnung jedes Prüfers darf sich weder nach der Zahl der von ihm durchgeführten Prüfungen noch nach den Ergebnissen dieser Prüfungen richten.
6. Die zugelassene Stelle muß eine Haftpflichtversicherung abschließen, es sei denn, daß diese Haftpflicht aufgrund innerstaatlicher Rechtsvorschriften vom Staat gedeckt wird.
7. Das Personal der zugelassenen Stellen ist (außer gegenüber den zuständigen Verwaltungsbehörden des Staates, von dem die Stelle benannt wurde) durch das Berufsgeheimnis in bezug auf alles gebunden, was es bei der Durchführung seiner Aufgaben im Rahmen dieser Richtlinie und der Einzelrichtlinien oder jeder anderen innerstaatlichen Rechtsvorschrift, die diesen Richtlinien Wirkung verleiht, erfährt.

Anhang III

**Bescheinigung über eine EWG-Bauartzulassung oder EWG-Baumusterprüfung ¹⁾
für Werkzeugmaschinen und/oder Bauteile ¹⁾**Name der zuständigen Behörde oder zugelassenen Stelle ¹⁾Angaben über die Erteilung, die Versagung, den Entzug oder die vorübergehende Außerkraftsetzung der Bauartzulassung (der Baumusterprüfung) entsprechend den harmonisierten Vorschriften ¹⁾Nummer der Bauartzulassung
(der Baumuster-Prüfung)

1. Art, Fabrik- oder Handelsmarke und Typ
2. Name und Anschrift des Herstellers
3. Name und Anschrift des etwaigen Beauftragten des Herstellers
4. Zur Bauartzulassung (Baumusterprüfung) ¹⁾ vorgelegt am
5. Für folgende Vorschriften
6. Prüfstelle
7. Datum und Nummer des Prüfprotokolls
8. Datum der Erteilung / Versagung / des Entzugs der vorläufigen Außerkraftsetzung der Bauartzulassung (Baumusterprüfung)
9. Als Anlagen sind folgende mit der oben angegebenen Bauartzulassungsnummer gekennzeichnete Unterlagen beigelegt
10. Eventuelle zusätzliche Bemerkungen

....., den
(Ort).....
(Unterschrift)¹⁾ Nichtzutreffendes bitte streichen

Anhang IV

EWG-Bescheinigung über die Übereinstimmung

Der Unterzeichnete
 (Name und Vorname)
 bescheinigt, daß die Werkzeugmaschine oder das Bauteil ¹⁾

1. Art
2. Fabrikmarke
3. Typ
4. Nummer innerhalb der Typenserie der Maschine
5. Nummer innerhalb der Typenserie des Gestells, wenn diese von derjenigen der Maschine abweicht

6. Baujahr

übereinstimmt mit

— dem (den) zugelassenen Modell(en) der (EWG-Bauartzulassung) ¹⁾

— dem (den) geprüften Modell(en) der (EWG-Baumusterprüfung) ¹⁾

wie in der nachstehenden Übersicht angegeben.

Einzelrichtlinien	Bei Baumusterprüfung ¹⁾			Bei Bauartzulassung ¹⁾		
	Nr.	Datum	Mitgliedstaat	Nr.	Datum	benannte St.

....., den
 (Ort)

.....
 (Unterschrift)

.....
 (Amtsbezeichnung)

¹⁾ Nichtzutreffendes bitte streichen

Vorschlag einer Richtlinie (EWG) des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über handgeführte motorgetriebene Schleifmaschinen

DER RAT DER EUROPÄISCHEN
WIRTSCHAFTSGEMEINSCHAFT —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses

und in Erwägung folgender Gründe:

In den Mitgliedstaaten sind die Konstruktion, der Bau und die Kontrollen tragbarer Schleifmaschinen Gegenstand von Bestimmungen, die in den einzelnen Mitgliedstaaten unterschiedlich sind, insbesondere hinsichtlich der Sicherheit, und stellen somit Handelshemmnisse für diese Werkzeugmaschinen dar; diese Vorschriften müssen somit angeglichen werden.

Die europäische Normungsorganisationen haben eine Norm für die mechanische Sicherheit der motorgetriebenen, handgeführten Schleifmaschinen aufgestellt; auf diese europäische Norm muß daher Bezug genommen werden.

Die Richtlinie des Rates 77/. /EWG vom über die Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Werkzeugmaschinen und für gleichartige Maschinen zur Bearbeitung von Metallen, Holz, Papier und sonstigen Werkstoffen¹⁾ hat eine Reihe gemeinsamer Verfahren für das Inverkehrbringen dieser Maschinen geschaffen; es ist angezeigt, für die tragbaren Schleifmaschinen die EWG-Herstellerbescheinigungen vorzusehen.

Der technische Fortschritt erfordert eine schnelle Anpassung der technischen Vorschriften; die Änderungen und Anpassungen der Richtlinie müssen somit dem Ausschußverfahren unterzogen werden, das in Artikel 25 der Richtlinie 77/. . /EWG vorgesehen ist.

Die technischen Bestimmungen der Norm EN 68 vom Oktober 1977 beeinträchtigen nicht die gemeinschaftlichen oder einzelstaatlichen Maßnahmen hinsichtlich weiterer Sicherheitsmerkmale dieser Maschinen, wie elektrische Sicherheit (vgl. Richtlinie des Rates 73/23/EWG vom 19. 2. 1973 betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen²⁾), Staub, Lärm, Schwingungsauswirkungen sowie Funkstörungen (vgl. Richtlinie des Rates 76/889/EWG vom 4. 11. 1976 betreffend Funkstörungen durch Elektro-Haushaltsgeräte, tragbare Elektrowerkzeuge und ähnliche Geräte³⁾) —

¹⁾ ABL. EG Nr. . . . vom . . . , S. . . .

²⁾ ABL. EG Nr. L 77 vom 26. März 1973, S. . . .

³⁾ ABL. EG Nr. L 336 vom 4. Dezember 1976, S. . . .

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

Artikel 1

1. Diese Richtlinie findet Anwendung auf handgeführte, motorgetriebene Schleifmaschinen.
2. Diese Richtlinie findet keine Anwendung auf Schleifmaschinen, die ausgelegt sind für Schleifkörper
 - a) die mit einer Umlaufgeschwindigkeit geringer als 18 m/s oder größer als 85 m/s betrieben werden,
 - b) die einen Außendurchmesser von kleiner oder gleich 50 mm haben sowie bei Gradschleifern, die einen Scheibendurchmesser von mehr als 200 mm haben.

Artikel 2

1. Für die in Artikel 1 Abs. 1 dieser Richtlinie bezeichneten Schleifmaschinen kann man sich der EWG-Herstellungsbescheinigung gemäß Artikel 2 der Richtlinie des Rates vom . . . zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über gemeinsame Vorschriften für Werkzeugmaschinen und gleichartige Maschinen zur Bearbeitung von Metallen, Holz, Papier und sonstigen Werkstoffen bedienen.
2. Um in den Genuß dieser EWG-Herstellerbescheinigung zu gelangen, müssen die Schleifmaschinen mit den Bestimmungen der Norm EN 68 vom Oktober 1977 übereinstimmen. Diese Übereinstimmung wird vom Hersteller durch Ausstellung einer Übereinstimmungsbescheinigung, deren Muster in Anhang I dieser Richtlinie enthalten ist, und durch Anbringung des Übereinstimmungszeichens gemäß den in Anhang II vorgesehenen Bedingungen bestätigt.

Artikel 3

Die Mitgliedstaaten dürfen aus Gründen der in dieser Richtlinie genannten Anforderungen das Inverkehrbringen und die Verwendung der in Artikel 1 Abs. 1 bezeichneten Schleifmaschinen nicht verweigern, verbieten oder beschränken, wenn sie durch eine Übereinstimmungsbescheinigung gemäß Artikel 2 begleitet werden sowie mit dem Übereinstimmungszeichen versehen sind, wodurch zum Ausdruck gebracht wird, daß sie den Anforderungen der Richtlinie genügen.

Artikel 4

Die Mitgliedstaaten ergreifen alle notwendigen Maßnahmen, um sicherzustellen, daß die Hersteller oder Importeure nur dann die Übereinstimmungsbescheinigung ausfertigen, wenn die in Artikel 1 Abs. 1 bezeichneten Schleifmaschinen den Anforderungen dieser Richtlinie entsprechen.

Artikel 5

Gemäß Artikel 28 der Richtlinie des Rates 77/.../EWG erhält diese Richtlinie die Nummer 1.

Artikel 6

Die Änderungen, die erforderlich sind, um diese Richtlinie an den technischen Fortschritt anzupassen, werden gemäß Artikel 25 der Richtlinie 77/.../EWG erlassen.

Artikel 7

1. Die Mitgliedstaaten setzen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, um dieser Richtlinie binnen 18 Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und setzen die Kommission hiervon unverzüglich in Kenntnis.
2. Nach Bekanntgabe dieser Richtlinie unterrichten die Mitgliedstaaten die Kommission so rechtzeitig von allen Entwürfen von Rechts- und Verwaltungsvorschriften, die sie auf dem von dieser Richtlinie erfaßten Gebiet zu erlassen beabsichtigen, daß sie dazu Stellung nehmen kann.

Artikel 8

Diese Richtlinie ist an alle Mitgliedstaaten gerichtet.

Anhang I

**Übereinstimmungsbescheinigung des Herstellers für handgeführte,
motorgetriebene Schleifmaschinen**

Der Unterzeichnete
(Name und Vorname)

bescheinigt hiermit, daß die nachstehend spezifizierte Schleifmaschine den Bestimmungen des Rates vom
Nr. /EWG
entspricht.

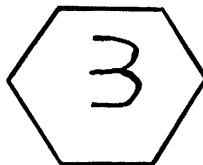
1. Bezeichnung
2. Hersteller / Importeur (Name und Adresse)
3. Modell / Typ / Typennummer
4. ggf. Fabrikationsnummer der Schleifmaschine
5. Baujahr
6. Andere zusätzliche Angaben:

Datum:

.....
(Unterschrift)

.....
(Stellung des Unterzeichneten)

Anhang II

Übereinstimmungszeichen

1. Das Übereinstimmungszeichen muß gut sichtbar und dauerhaft sein. Es ist an einer Stelle direkt neben oder auf dem Typenschild anzubringen.
2. Die Abmessungen des Zeichens sollen im Verhältnis zur Größe der Maschine stehen, und so gewählt werden, daß die Information noch gut leserlich und sichtbar ist. Die Durchmesser der die Zeichen umgebenden Kreise sollen mindestens 6,3 mm und 12,5 mm betragen.
3. Das Übereinstimmungszeichen muß in seinem oberen Teil die Nummer 1 als Nummer dieser Richtlinie aufweisen.

Begründung

I. Allgemeines

1. Die vergleichende Prüfung der in den Mitgliedstaaten in Kraft befindlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften auf dem Gebiet der Werkzeugmaschinen führte zu der Feststellung, daß bedeutende Unterschiede nicht nur zwischen den technischen Bestimmungen betreffend die Herstellung, die Prüfungen und Versuche dieser Geräte, sondern auch bezüglich der zu ihrem Inverkehrbringen zu befolgenden Verwaltungsverfahren bestehen.

2. Diese Situation zwingt die Hersteller von Werkzeugmaschinen und gleichartigen Maschinen, ihre Erzeugung und Lagerhaltung von Ersatzteilen an die unterschiedlichen technischen Anforderungen anzupassen, die von den Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten als Bestimmungsland gestellt werden.

3. Bestehen ferner in einem oder mehreren Mitgliedstaaten für das Inverkehrbringen der Maschinen Verwaltungsverfahren, so sind die Hersteller verpflichtet, sich den in diesen Mitgliedstaaten in Kraft befindlichen Verfahren der Bauart- oder Bauteilzulassung zu unterziehen. Die diesbezüglichen Prüf- und Versuchsmethoden sind sehr oft unterschiedlich.

4. Die einzelstaatlichen Rechtsvorschriften finden aber ihre Berechtigung insoweit, als die Mitgliedstaaten für den Schutz der Verwender von Maschinen, insbesondere der Arbeiter, sowie von Dritten verantwortlich sind. Deshalb scheint die Angleichung der Rechtsvorschriften als das geeignetste Mittel, um aus den festgestellten Unterschiedlichkeiten Nachteile zu beseitigen; die verschiedenen Kategorien von Maschinen werden sodann in dem Maße, in dem dies erforderlich ist, durch Einzelrichtlinien geregelt, die in den zuvor definierten Rahmen fallen.

5. Der Bereich der Werkzeugmaschinen fällt in die dritte Phase des vom Rat am 28. Mai 1969 gebilligten „Allgemeinen Programms zur Beseitigung der technischen Hemmnisse im Warenverkehr, die sich aus den Unterschieden in den einzelstaatlichen Rechtsvorschriften ergeben“. In seiner Entschluß vom 17. Dezember 1973 über die Industriepolitik hat der Rat der Kommission ersucht, ihm bis zum 1. Januar 1976 in dem von dieser Richtlinie bezeichneten Bereich einen Richtlinienentwurf zu übermitteln, der bis zum 1. Januar 1977 verabschiedet werden soll. Die technische Komplexität der ersten Einzelrichtlinie, und die Formulierung der sich darauf beziehenden Norm hat die Kommission dazu gezwungen, die Übersendung ihres Vorschlags zu verzögern, um die Arbeiten abzuschließen.

6. Ziel dieser Richtlinie ist demnach die Beseitigung der festgestellten technischen Handelshemmnisse mittels Angleichung der Rechtsvorschriften. Rechtsgrundlage hierzu bildet Artikel 100 des EWG-Vertrags.

7. Zu ihrer Beratung in technischer Hinsicht hat die Kommission eine Arbeitsgruppe gebildet, die

sich aus nationalen Sachverständigen aus Berufsverbänden sowie aus Normungs- und Kontrollorganisationen auf europäischer Ebene zusammensetzt. Sie hat ebenfalls mit Vertretern der Verbraucher die erforderlichen Kontakte aufgenommen.

II. Harmonisierungslösung

Die mit dieser Richtlinie vorgeschlagene Harmonisierungslösung ist die sogenannte Alternativlösung. Jedoch wird dadurch nicht ausgeschlossen, daß gewisse Einzelrichtlinien auf der totalen Harmonisierungslösung fußen können, was die Ersetzung der bestehenden einzelstaatlichen Bestimmungen durch die Gemeinschaftsbestimmungen beinhaltet. Dies sollte jedoch lediglich dann erfolgen, wenn sich besonders wichtige Sicherheitsfragen stellen und nur insoweit, als sich die Bestimmung eines Mindestsicherheitsniveaus aufzwingt.

III. Kommentar zum Richtlinienentwurf

Der Richtlinienentwurf über Werkzeugmaschinen und gleichartige Maschinen, mit dem sich der Vorschlag einer Einzelrichtlinie über handgeführte Schleifmaschinen verbindet, ist das Ergebnis der Beratungen mehrerer Sitzungen der Arbeitsgruppe der Kommission. Hinsichtlich der Grundaussage wurde er von den meisten Sachverständigen befürwortet.

Obwohl es den Kommissionsdienststellen nicht gelungen ist, gewisse Meinungsverschiedenheiten, die sich im Laufe der Diskussionen ergaben, auszuräumen, hat sich die Kommission jedoch bemüht, eine Gemeinschaftslösung vorzulegen, die die Zustimmung der Mehrheit der zu Rate gezogenen Sachverständigen findet und die eine Form aufweist, die der anderer dem Rat bereits vorgelegter Rahmenrichtlinien möglichst nahekommt.

Die in mehrere Kapitel aufgegliederte Rahmenrichtlinie enthält die allgemeinen Bestimmungen für Maschinen, wie den Grundsatz des freien Warenverkehrs dieser den gemeinschaftlichen Anforderungen entsprechenden Maschinen und Bauteile, die Anpassung der Richtlinien an den technischen Fortschritt und die Schutzklausel.

Sie legt gleichfalls eine Reihe von gemeinschaftlichen Verfahren fest, denen Maschinen bzw. ihre Bauteile unterworfen werden können, wenn dies in den Einzelrichtlinien vorgesehen ist.

Die Richtlinie unterscheidet klar zwischen:

- a) „EWG-Bauartzulassung“, die Maßnahme, durch die ein Mitgliedstaat nach einer Prüfung feststellt, daß die Bauart einer Maschine und/oder eines Bauteils den Vorschriften dieser Richtlinie und der betreffenden Einzelrichtlinie entspricht.
- b) „EWG-Prüfung“, Prüfung und Bestätigung entsprechend den in den Einzelrichtlinien festgelegten Einzelheiten, daß jede Maschine und/oder jedes Bauteil der zugelassenen Bauart und/oder den Vorschriften der einschlägigen Einzelrichtlinie entspricht.

- c) „EWG-Baumusterprüfung“, das Verfahren, anhand dessen die von einem Mitgliedstaat im Hinblick darauf anerkannte Stelle nach einer Prüfung feststellt, daß ein Maschinen- oder Bauteiltyp den Vorschriften dieser Richtlinie oder der betreffenden Einzelrichtlinie entspricht, und dies in eigener Verantwortung bescheinigt.
- d) „EWG-Kontrolle“, das Verfahren, anhand dessen sich die anerkannte Stelle im Rahmen der EWG-Baumusterprüfung davon überzeugt, daß die Maschinen und/oder Bauteile mit der Bauart übereinstimmen, für die sie bescheinigt, daß sie den Vorschriften dieser Richtlinie und der betreffenden Einzelrichtlinie entspricht.
- e) „EWG-Herstellerbescheinigung“, das Verfahren, anhand dessen der Hersteller oder Importeur mit Wohnsitz in der Gemeinschaft in eigener Verantwortung bescheinigt, daß ein Gerät und/oder Bauteil den Vorschriften dieser Richtlinie und der betreffenden Einzelrichtlinie entspricht.

In den Anhängen sind die Gemeinschaftszeichen für die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Baumusterprüfung angegeben, die vom Hersteller auf jeder Maschine bzw. jedem Bauteil je nach Fall und entsprechend den einschlägigen Richtlinien anzubringen sind.

Die Maschinen bzw. deren Bauteile, für die die EWG-Bauartzulassung bzw. die EWG-Baumusterprüfung erteilt wurde, und die mit dem erforderlichen Zeichen versehen sind, können frei in den Verkehr gebracht, installiert und verwendet werden.

Werden Bauteile, für die eine Bauartzulassung erteilt wurde, in ein Gerät oder eine Installation eingebaut, so versteht es sich, daß die an Ort und Stelle erfolgenden Abnahmekontrollen, die von den nationalen zuständigen Dienststellen vor der Inbetriebnahme durchgeführt werden, sich grundsätzlich auf eine Sichtprüfung der Zulassungszeichen beschränken müssen, und zwar ohne daß diese Bauteile erneut weiteren Prüfungen und Versuchen unterworfen werden. Dies läßt jedoch das Recht dieser Dienststellen unberührt, am Verwendungsort stichprobenweise Kontrollen durchzuführen.

Ferner wird in der Richtlinie näher ausgeführt, daß es den zuständigen Behörden der Mitgliedstaaten obliegt, einem Antragsteller die EWG-Bauartzulassung und die EWG-Baumusterprüfung zu erteilen. Dadurch wird aber keineswegs die in den Mitgliedstaaten gehandhabte Gewohnheit eingeschränkt, von ihnen ausgewählte, ordnungsgemäß befähigte Stellen mit der Durchführung der Prüfungen und Versuche zu betrauen, die der Zuteilungsentscheidung einer Bauartzulassung vorausgehen.

Um die gegenseitige Unterrichtung der Mitgliedstaaten über die zuständigen Behörden und die Kontrollstellen, die mit den Prüfungen, Versuchen und Überprüfungen betraut werden, sicherzustellen, muß jeder Mitgliedstaat den anderen Mitgliedstaaten und der Kommission die Liste der auf ihrem Hoheitsgebiet tätigen zuständigen Behörden und Stellen mitteilen. Sie müssen gleichfalls jede spätere Änderung bekanntmachen.

Die Kommission hielt es gemeinsam mit den meisten Sachverständigen für zweckmäßig, wie schon bei anderen Richtlinien, Mindestkriterien zu erstellen, die die Mitgliedstaaten bei der Auswahl der zugelassenen Stellen zu berücksichtigen haben, die die EWG-Baumusterprüfung und gegebenenfalls die EWG-Kontrolle durchführen sollen.

Diese Liste kann natürlich nur eine beschränkte Anzahl von grundsätzlichen Merkmalen aufführen. Sie beschneidet nicht die Rechte der Behörden und Verwaltungen der Mitgliedstaaten, gemäß den bestehenden nationalen Strukturen derartige Kontrollstellen auszuwählen und zu überwachen, und zwar insbesondere in bezug auf eine getreue und loyale Ausführung der sich aus den Gemeinschaftsrichtlinien ergebenden Bestimmungen.

Zur Sicherstellung einer flexiblen und raschen Anpassung der Anhänge dieser Rahmenrichtlinie und der Einzelrichtlinien über Werkzeugmaschinen an den technischen Fortschritt wird vorgeschlagen, die Änderungen und Ergänzungen dem Ausschußverfahren zu unterwerfen. Hinsichtlich der technischen Anhänge der Einzelrichtlinien schließt die Kommission keineswegs die Möglichkeit aus, bei der Erarbeitung ihrer Vorschläge in geeigneter Form auf die vorhandenen internationalen oder europäischen Normen zurückzugreifen.

IV. Kommentar zu dem Vorschlag für eine Richtlinie über handgeführte motorgetriebene Schleifmaschinen

Die tragbaren Schleifmaschinen wurden wegen ihrer sehr weiten Verbreitung sowohl in der Industrie als auch bei Einzelpersonen sowie aufgrund der Feststellung, daß ihr freier Warenverkehr tatsächlich behindert wird, als erster Sektor für die Anwendung der Rahmenrichtlinie ausgewählt.

Bereits 1965 versuchte das CEN, einen Entwurf für eine europäische Norm für Druckluftschleifmaschinen zu erstellen, aber da sich die Mitglieder der Arbeitsgruppe nicht einigen konnten, wurde der Entwurf der Kommission Ende 1973 unterbreitet. Nachdem der Anwendungsbereich auf alle Schleifmaschinen ausgedehnt worden war, stimmten die Regierungssachverständigen dem Entwurf grundsätzlich zu, und es wurde beschlossen, ihn als technischen Anhang der Einzelrichtlinie beizufügen. Sollte es jedoch dem CEN gelingen, eine Norm vor Unterbreitung der Einzelrichtlinie zu erstellen, würde der technische Anhang durch einen strikten Bezug auf die betroffene CEN-Norm ersetzt.

Die europäische Norm konnte im August 1977 fertiggestellt werden, und ist somit jetzt verfügbar, damit sich die Kommission darauf beziehen kann, so wie es in dieser Einzelrichtlinie vorgesehen ist.

Hinsichtlich der Wahl der Harmonisierungslösung und des Gemeinschaftsverfahrens für das Inverkehrbringen tragbarer Schleifmaschinen, hielten es die Kommissionsdienststellen für angemessen, die Stellungnahme der Mehrheit der befragten Sachverständigen

digen zu berücksichtigen und die Alternativlösung sowie die EWG-Herstellerbescheinigung vorzuschlagen.

V. Anhörung des Europäischen Parlaments und des Wirtschafts- und Sozialausschusses

Gemäß Artikel 100 Abs. 2 des EWG-Vertrags ist die Stellungnahme dieser beiden Instanzen erforderlich; die Durchführung der in den beiden Richtlinien vorgesehenen Bestimmungen hat nämlich für sämtliche Mitgliedstaaten eine Änderung ihrer gesetzlichen Vorschriften zur Folge.